



भारत का राजपत्र

The Gazette of India

असाधारण

EXTRAORDINARY

भाग I—खण्ड 1

PART I—Section 1

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 210।

No. 210]

नई दिल्ली, बृहस्पतिवार, जून 12, 2008/ज्येष्ठ 22, 1930

NEW DELHI, THURSDAY, JUNE 12, 2008/JYAISTHA 22, 1930

वस्त्र मंत्रालय

संकल्प

नई दिल्ली, 12 जून, 2008

प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना

(प्रौद्योगिकी के टेक्नो-परिचालनात्मक प्राचलों पर सरकारी संकल्प (01-04-2007 से 31-03-2012))

उद्देश्य

सं. 6/4/2007—सीटीआई.—1. वस्त्रोद्योग ने मजबूत तथा विविध फाइबर तथा उत्पादन आधार के बावजूद विभिन्न कारणों से अत्यंत अप्रचलित प्रौद्योगिकी तथा उत्पादन पैमाने की मितव्ययता के अभाव के कारण नुकसान उठाया है। दिनांक 1-4-1999 से प्रारंभ प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना (प्रौद्योगिकी) ने वस्त्रोद्योग को नया जीवन प्रदान किया है। इससे अप्रचलित प्रौद्योगिकी से उबरने तथा उत्पादन पैमाने की मितव्ययता प्राप्त करने में सहायता मिली है। इसमें मात्रात्मक रूप से प्रतिबंधित वस्त्र व्यापार को बाजार-चालित वैशिक व्यापार में परिवर्तित करने में भी सहायता की है। इस योजना से वस्त्रोद्योग में निवेश में बढ़ोत्तरी का वातावरण तैयार हुआ है तथा अपनी 1-4-1999 से 31-3-2007 की 8 वर्ष की कार्य प्रचलन अवधि में रुपए 1,16,981 करोड़ से अधिक निवेश की बुद्धि की है।

2. सरकार तथा उद्योग, दोनों ओर से किए गए अत्याधिक प्रयासों के फलस्वरूप टेक्सटाइल सैक्टर में निवेश में हुई बढ़ोत्तरी की गति को और अधिक त्वरित करने की अधिक आवश्यकता है। प्रतिस्पर्धी राष्ट्रों में वस्त्र इकाइयों के आकार तथा प्रौद्योगिकी स्तर की तुलना में भारत को अपनी क्षमताएं बढ़ाने तथा आधुनिकीकरण के लिए सतत प्रयास करने की आवश्यकता

है। वस्त्र व्यापार का वैश्वीकरण करने के लिए घरेलू उद्योग को वित्तीय सहायता प्रदान करना अनिवार्य है जिससे राष्ट्र की ऋणदर कम करके लिबॉर (LIBOR) दर के स्तर तक लाई जा सके।

3. वस्त्र उद्योग के समक्ष बिजली, कारोबार-संब्यवहार की लागत के क्षेत्र में व निकष्ट आधारभूत सुविधाओं के कारण अतिरिक्त लागत की आने वाली वैशिक कठिनाइयों का यह योजना प्रतिकार करती है। योजना समान रूप से वस्त्र क्षेत्र के आधुनिकीकरण के लिए उच्च स्तर की आधारभूत सुविधाओं के निर्माण को प्राप्त करने के लिए महत्वपूर्ण है। प्रौद्योगिकी के अन्तर्गत 71 प्रतिशत से अधिक लाभार्थी लघु उद्योग क्षेत्र से हैं। इस योजना के माध्यम से इस क्षेत्र को और मजबूत बनाने की प्रक्रिया को जारी रखने की आवश्यकता है। वस्त्र उद्योग में चिनिमाण की शृंखला का आरंभ रुई की जिनिंग से इसके कपड़े में रूपांतरण के स्तर तक है। अतः प्रौद्योगिकी सभी संबंधित क्षेत्रों जैसे की कताई, बुनाई निर्टिंग, प्रोसेसिंग तथा गारमेंटिंग के लिए महत्वपूर्ण है।
4. तथापि योजना द्वारा वस्त्र क्षेत्र के विभिन्न खण्डों की मिलने वाले लाभों में असमानता दृष्टिगत होती है वस्त्र क्षेत्र के कर्ताइ तथा कंपोजिट सेगमेंट ने अधिक से अधिक योजना का लाभ उठाया है, जबकि प्रोसेसिंग, गारमेंटिंग तथा विद्युतकरण आदि खण्ड आज भी टैक्सटाइल वैल्यू चेन की कमज़ोर कड़ियाँ हैं और इन्होंने आधुनिकीकरण की सम्भावनाओं को हासिल नहीं किया है।
5. सरकार ने गारमेंटिंग तथा तकनीकी वस्त्र तथा प्रोसेसिंग खण्डों की उच्च वैल्यू एडीशनल तथा रोजगार निर्माण की सम्भाव्यता को पहचाना है तथा रोजगार के अवसर मुहैया कराने एवं क्षमता निर्माण हेतु लघु तथा मध्यम उद्यमी केन्द्रित वस्त्र

- अर्थव्यवस्था में विकेन्द्रित विद्युतकरण खण्डों को अधिक अग्रात प्रदान की है। योजना आयोग द्वारा म्यारहवीं पंचवर्षीय योजना के लिए वस्त्र तथा पटसन उद्योग पर गठित वर्किंग ग्रुप ने योजना की अवधि में रुपए 150,600 करोड़ के निवेश का अनुमान लगाते हुए इस खण्ड के लिए 16 प्रतिशत वृद्धि दर निश्चित की है।
6. अतः अब प्राक्कथन में उपरोक्त के महेनज़र सरकार ने वस्त्र तथा पटसन उद्योगों के लिए लागू की गई प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना की 1-4-2007 से 31-3-2012 तक अवधि के लिए और जारी रखने का तथा 1-4-2007 को मंजूर ऋणों के लिए योजना के वित्तीय तथा परिचालन प्राचल प्रदान करने हेतु संकल्प किया है:-
- (i) योजना के अनुरूप प्रौद्योगिकी उन्नयन की परियोजना पर छठण अभिकरण द्वारा प्रभारित ब्याज पर 5 प्रतिशत पॉइंट्स की प्रतिपूर्ति को योजना के अन्तर्गत जारी रखा जाएगा, परन्तु स्पिनिंग मशीनरी के लिए प्रतिपूर्ति 4 प्रतिशत पॉइंट होगी।
 - (ii) योजना के अन्तर्गत 5 प्रतिशत तक विनिमय दर उतार-चढ़ाव की भरपाई की जाएगी, परन्तु स्पिनिंग मशीनरी के लिए प्रतिपूर्ति 4 प्रतिशत होगी।
 - (iii) इस योजना के अन्तर्गत पावरलूम इकाइयों को प्रौद्यनियो (TUF'S) में पात्र विशिष्ट मशीनरी पर निवेश के लिए 5 प्रतिशत ब्याज प्रतिपूर्ति के एवज में रुपए 200 लाख की कैपिटल सीमा एवं रुपए 20 लाख मार्जिन मनी सब्सिडी की सीमा की शर्त पर 20 प्रतिशत मार्जिन मनी सब्सिडी का लाभ उठाने का अतिरिक्त विकल्प दिया जाएगा। लाभार्थियों से न्यूनतम 15 प्रतिशत इक्विटी योगदान सुनिश्चित किया जाएगा।
 - (iv) योजना अब प्रौद्यनियो अनुरूप विनिर्दिष्ट मशीनों में निवेश पर 5 प्रतिशत ब्याज प्रतिपूर्ति के स्थान पर वस्त्र तथा पटसन उद्योग की लघु इकाइयों को 15 प्रतिशत मार्जिन मनी सब्सिडी प्रदान करेगी, बशर्ते कि अधिकतम पूंजी सीमा रुपए 200 लाख तक एवं पूंजी सब्सिडी की सीमा रुपए 15 लाख तक होगी। लाभार्थियों द्वारा कम से कम 15 प्रतिशत इक्विटी योगदान सुनिश्चित किया जाएगा।
 - (v) योजना के अन्तर्गत विनिर्दिष्ट प्रोसेसिंग मशीनों के लिए 5 प्रतिशत ब्याज प्रतिपूर्ति और 10 प्रतिशत पूंजी सब्सिडी प्रदान करना जारी रखा जाएगा।
 - (vi) योजना के अन्तर्गत अब तकनीकी वस्त्रों के विनिर्माण के लिए आवश्यक विनिर्दिष्ट मशीनों एवं गरमेटिंग मशीनों के लिए 5 प्रतिशत ब्याज प्रतिपूर्ति और 10 प्रतिशत पूंजी सब्सिडी प्रदान की जाएगी।
 - (vii) योजना के अन्तर्गत अब मशीनों के निवेश पर ब्याज सब्सिडी/मशीन के मूल मूल्य पर पूंजी सब्सिडी/मार्जिन मनी सब्सिडी प्रदान की जाएगी। करों को सब्सिडी प्रदान न करने के निर्णय के महेनज़र कर को मूल्य में नहीं जोड़ा जाएगा।
 - (viii) योजना के अंतर्गत हथकरण उत्पादन इकाइयों के लिए करणा-पूर्व तथा करणा पश्चात् क्रियाओं हेतु नई मशीनों तथा उपकरणों हथकरणों/हथकरणों के उन्नयन तथा परीक्षण एवं गुणवत्ता नियंत्रण उपकरणों को 25 प्रतिशत पूंजी सब्सिडी प्रदान की जाएगी।
 - (ix) विद्यमान योजना के पैरा 3.2(2) के अनुसार कुछ विशिष्ट आयातित सेकंड हैण्ड मशीनों को अनुमति दी गई है। केवल 10 वर्ष पुराने एवं कम से कम 10 वर्ष की अवशिष्ट अवधि वाले तथा प्रति मशीन अधिकतम रुपए 8.00 लाख के मूल्य वाले स्वचालित शटललेस करधे इस योजना का लाभ उठाने के पात्र होंगे।
 - (x) विद्यमान योजना के पैरा 3.3(2) में उल्लिखित अन्य उपकरण जैसे कि ऊर्जा बचत करने वाले उपकरण, मिस्सारी अभिक्रिया संयन्त्र, इन हाउस आर एण्ड डी, आई टी समेत ईआरपी, टीक्यूएम समेत आईएसओ/बीआईएस मानक, सीपीपी आदि (गैर-पारंपरिक स्रोतों समेत), आदि जैसे अन्य निवेश, अब योजना के अंतर्गत मशीनों की लागत के केवल 25 प्रतिशत तक लाभ के पात्र होंगे।
 - (xi) गारमेटिंग को प्रोत्साहित करने हेतु सीएडी, सीएएम के लिए मशीनों तथा डिजाइन स्टुडियो व समरूप मशीनों को योजना के मार्गदर्शक सिद्धांतों के स्वतंत्र शीर्ष में समाविष्ट किया जाएगा, जिनकी वित्तीय सीमा सचिव (वस्त्र) की अध्यक्षता में गठित अंतर मंत्रालयीन संचालन समिति (आईएमएससी) द्वारा निर्धारित होगी।
 - (xii) 50 प्रतिशत की विद्यमान सीमा सहित परिधान क्षेत्र तथा हथकरण हेतु निवेश को छोड़कर निवेश जैसे भूमि फैक्टरी बिल्डिंग पूर्व प्रचालन व्यय तथा कार्य पूंजी की मार्जिन मनी प्रतिपूर्ति के लाभ हेतु आपात्र होंगे यदि परिधान इकाई अन्य गतिविधि में कार्यरत हैं तो इस शीर्ष के अंतर्गत पात्र निवेश केवल परिधान के विनिर्माण के लिए पात्र संयंत्र तथा मशीनों से संबंधित होगा।
 - (xiii) पात्र विनिर्दिष्ट मशीनरी के लिए कैपिटल सबसिडी हेतु पात्रा निर्धारित करने के लिए व्यापारिक उत्पादन प्रारंभ करने की तिथि अतिम तिथि होगी, चाहे ऋण मंजूरी की तिथि कोई भी हो। व्यापारिक उत्पादन प्रारंभ करने की तिथि चार्टर्ड इंजीनियर तथा चार्टर्ड अकाउटेंट द्वारा प्रमाणित की जाएगी।
 - (xiv) दिनांक 1-4-1999 से 31-3-2007 तक मंजूर किए गए ऋणों पर उस समय लागू प्राचल एवं दिशा निर्देश लागू होंगे।

7. योजना का कार्यक्षेत्र, पात्रता मापदण्ड तथा परिचालन प्राचल निम्नानुसार है :-

I. योजना का कार्यक्षेत्र

योजना के अन्तर्गत निम्नलिखित खण्डों का समावेश जारी रखा जाएगा :

- (क) कॉटन जिनिंग तथा प्रेसिंग।
- (ख) वस्त्र उद्योग, जिसमें निम्नलिखित समाविष्ट हैं :—
 - (i) रेशम रिलिंग तथा टिबस्टिंग।
 - (ii) ऊन स्काउरिंग तथा कॉर्किंग एवं कारपेट उद्योग।
 - (iii) सिथेटिक फिलामेंट यार्न टेक्स्चराइजिंग, क्रिम्पिंग तथा टिबस्टिंग।
 - (iv) कताई।
 - (v) विस्कोज स्टैपल फाइबर (वीएसएफ) तथा विस्कोज फिलामेंट यार्न (वीएफवाई)
 - (vi) बुनाई निर्टिंग, फैब्रिक एम्ब्रॉयडी।
 - (vii) टैक्नीकल टेक्स्टाइल जिसमें गैर वोबन शामिल है।
 - (viii) गारमेंट/डिजाइन स्टुडियो/मेड अप मैनूफैक्चरिंग।
 - (ix) फाइबर्स, यार्न, फैब्रिक्स, गारमेंट्स तथा मेड अप्स की प्रोसेसिंग।
- ग. पटसन उद्योग।

II. सहायता के लिए पात्रता मापदण्ड

1. प्रौद्योगिकी उन्नयन की परिभाषा.—प्रौद्योगिकी उन्नयन का अर्थ है अत्यधिक अथवा अत्यधिक के अत्यंत निकट प्रौद्योगिकी का समावेश। किन्तु भारत के वस्त्र उद्योग के पिछड़े खण्डों में समाविष्ट विभिन्न किस्मों की प्रौद्योगिकी को अत्यधिक स्तर पर लाने के लिए सार्थक कदम उठाने की आवश्यकता होती। तदनुसार वस्त्र उद्योग के प्रत्येक क्षेत्र के लिए विनिर्दिष्ट मशीनों द्वारा प्रौद्योगिकी स्तर बैंचमार्क किए जाते हैं। विनिर्दिष्ट प्रौद्योगिकी स्तर से निचली प्रौद्योगिकी स्तर की मशीनों को प्रौढ़नि योजना के अंतर्गत निधि देने का प्रावधान नहीं है।

2. पात्र मशीनरी.—पुरानी विद्यमान इकाइयों में संस्थापित मशीनों को प्रतिस्थापित करने अथवा/या विस्तारण करने के लिए तथा नई इकाइयों में संस्थापित करने के लिए निम्नलिखित मशीनों योजना के अंतर्गत लाभ पाने के लिए पात्र होंगी :—

- | | |
|---|---------------|
| 2.1 कॉटन जिनिंग तथा प्रेसिंग | परिशिष्ट-ए |
| 2.2 कताई/रेशम रीलिंग तथा टिबस्टिंग/सिथेटिक फिलामेंट यार्न टेक्स्चराइजिंग, क्रिम्पिंग तथा टिबस्टिंग। | परिशिष्ट-बी-1 |
| 2.3 बूल स्काउरिंग, कोम्बिंग एवं कारपेट उद्योग। | परिशिष्ट-बी-2 |
| 2.4 विस्कोज फिलामेंट यार्न तथा विस्कोज स्टैपल फाइबर का विनिर्माण। | परिशिष्ट-सी |

2.5 बुनाई/निर्टिंग परिशिष्ट-डी-1

2.6 तकनीकी वस्त्र तथा गैर बुने हुए वस्त्र परिशिष्ट-डी 2 शामिल हैं।

2.7 गारमैट्मैड अप विनिर्माण परिशिष्ट-ई

2.8 फाइबर/यार्न/फैब्रिक्स/गारमैट्स मेड अप्स की प्रोसेसिंग। परिशिष्ट-एफ

2.9 पटसन उद्योग परिशिष्ट-जी

2.10 विभिन्न खण्डों के लिए ऊर्जा बचत परिशिष्ट-एच करने वाले तथा प्रक्रिया नियंत्रण उपकरण।

2.11 विद्युतकरघा सैक्टर के लिए 20 प्रतिशत परिशिष्ट-आई मार्जिनमनी सब्सिडी एमएमएस-प्रौढ़नियों के अंतर्गत पात्र मशीनरी।

2.12 प्रोसेसिंग क्षेत्र के लिए 10 प्रतिशत पूँजी परिशिष्ट-जे सहायिकी के अंतर्गत पात्र मशीनें।

2.13 तकनीकी वस्त्रों के लिए 10 प्रतिशत पूँजी परिशिष्ट-के सहायिकी के अंतर्गत पात्र मशीनें।

2.14 गारमैट क्षेत्र के लिए 10 प्रतिशत पूँजी परिशिष्ट-एल सहायिकी के अंतर्गत पात्र मशीनें।

2.15 सीएडी, सीएएम तथा डिजाइन स्टुडियो परिशिष्ट-एम के लिए पात्र मशीनें।

3. सामान्य पात्रता शर्तें :

3.1 इकाइयों के प्रकार :

1. विस्तारण के साथ अथवा उसके बिना विद्यमान इकाई अथवा नई इकाइयाँ।
2. विद्यमान इकाइयाँ आधुनिकीकरण कर सकती हैं तथा/अथवा अत्यधिक प्रौद्योगिकी से विस्तारण कर सकती हैं।
3. नई इकाइयों द्वारा उचित पात्र प्रौद्योगिकी के साथ ही संपूर्ण सुविधाएं संस्थापित की जाएं।
4. नई इकाई योजना के अंतर्गत इसमें एहते 1. योजना का कार्यक्षेत्र में दी गई एक अथवा उससे अधिक गतिविधियां कर सकती हैं।
5. जिन वस्त्र/पटसन इकाइयों में 100 प्रतिशत विदेशी साम्प्य हो।

3.2 पात्र वस्त्र मशीनों के प्रकार :

1. प्रौढ़नि योजना के अंतर्गत सामान्यतया नई मशीनों को अनुमति दी जाएगी।
2. यद्यपि निम्नलिखित आयातित सैकंड हैंड मशीनों भी प्रौढ़नि योजना के अंतर्गत पात्र हैं :—
 - क. रुपए 8 लाख प्रति मशीन की अधिकतम मूल्य सीमा के साथ 10 वर्ष पुराने तथा 10 वर्ष की

- अवशिष्ट अवधि वाले एआरजेट, प्रोजेक्टाइल रेपियर तथा वॉटरजेट शटललेस करवे जो इलेक्ट्रॉनिक जेकार्ड/इलेक्ट्रॉनिक डाबी के साथ तथा क्रील के साथ उच्च गति सीधा बीम वार्पर के साथ अथवा उसके बिना तथा/अथवा ऑटोस्टॉप तथा तनाव नियंत्रण के साथ सेक्शनल वार्पिंग मशीन के साथ फिट किए गए हों।
3. आयातित सैकंड हैंड मशीन की पुरानी तथा अवशिष्ट अवधि स्पष्ट करते हुए निर्यातक राष्ट्र द्वारा चार्टर्ड इंजिनियर का प्रमाणपत्र ऋणद अभिकरण द्वारा यथा निर्धारित उचित समय पर ऋणद अभिकरण को प्रस्तुत किया जाना चाहिए। यह प्रमाण-पत्र इस योजना के अन्तर्गत पात्र सैकंड हैंड मशीनों के किसी भी आयात के लिए अनिवार्य है। चाहे ऐसे आयात का मूल्य कितना भी हो।
 4. तुलन उपकरण अथवा उत्पादन प्रक्रिया के समय आने वाली अड़चनों का समाधान करने के लिए आवश्यक उपकरण भी प्रौढ़नियों के अन्तर्गत निधि उपलब्ध कराने के लिए पात्र होगा।
 5. अपशिष्ट कम करने वाले उपकरण अथवा उपस्कर भी प्रौढ़नियों के अन्तर्गत निधिकरण के लिए पात्र होंगे।
 6. प्रौढ़नियों के प्रचालन के दौरान विकसित अथवा परिशिष्टों में न इशार्इ गई निर्धारित प्रौद्योगिकी के समान अथवा उससे उच्च स्तर की किसी अन्य वस्त्र मशीन की पात्रता, अपने आप अथवा संदर्भ से विशेष रूप से सरकार द्वारा गठित तकनीकी सलाहकार सह मॉनिटरिंग समिति द्वारा निर्धारित होगी।
 7. विद्यमान इकाई की प्रौद्योगिकी दृष्टि से उन्नत सुविधाओं का आकार अथवा नई इकाई का आकार अनिवार्य रूप से न्यूमूलतम इकॉनोमिक साइज (एमईएस) होना चाहिए। उद्योग के पात्र खण्डों के लिए एमईएस, कोई भी इकाई हो सकती है, जो वित्तीय संस्थानों अथवा बैंकों के जीवनक्षमता विश्लेषण के अनुसार आर्थिक रूप से जीवनक्षम हो। कॉटन रिंग कताई के लिए एमईएस आई एम एस सी द्वारा निर्धारित की जाएगी।
 8. एक खण्ड के लिए पात्र मशीनें अन्य खण्डों/पात्रों के लिए भी पात्र हैं, जब तक इनकी पात्रता किसी विशिष्ट खण्ड के लिए विशेष रूप से प्रतिबंधित न की गई हो।
- 3.3 अन्य पात्र निवेश :**
- (1) परिधान क्षेत्र के लिए निम्नलिखित निवेश प्रौद्योगिकी उन्नयन के लिए संस्थापित संयन्त्रों तथा उपकरणों के लिए भी आवश्यक सीमा तक पात्र होंगे तथा ऐसे निवेशों का योग साधारण तथा ऐसे संयन्त्र तथा मशीनों में कुल निवेश के 50 प्रतिशत से अधिक नहीं होगा।
 - (क) भूमि तथा फैक्टरी भवन, जिसमें फैक्टरी भवन की मरम्मत तथा विद्युत उपकरणों की संस्थापना शामिल हैं;
 - (ख) प्रारम्भिक तथा परिचालन पूर्व व्यय;
 - (ग) कार्य पूंजी के लिए आवश्यक मार्जिन मनी, विशेष रूप से प्रौद्योगिकी उन्नयन के लिए आवश्यक।
- (2) आवश्यक उपकरणों सहित निम्नलिखित सुविधाओं की संस्थापना में निवेश मशीनों को निवेश के केवल 25 प्रतिशत तक पात्र होगा।
 - (क) ऊर्जा बचत करने वाले उपकरण;
 - (ख) निस्सारी अभिक्रिया संयन्त्र (ईटीपी) (सिवाय वहाँ जहाँ यह प्रोसेसिंग प्लाट का हिस्सा हो);
 - (ग) कैप्टिव औद्योगिक उपयोग हेतु जल अभिक्रिया संयन्त्र;
 - (घ) इन हाउस आर एंड डी;
 - (ङ) उद्यम स्रोत योजना (ईआरपी) सहित सूचना प्रौद्योगिकी;
 - (च) उचित आईएसओ/बीआईएस मानकों को अपनाते हुए कुल गुणवत्ता प्रबंधन (टीक्यूएम) (प्रौढ़नियों के अन्तर्गत व्यापारिक उत्पादन के लिए अनुमोदित मशीनों की लैब आवृत्तियाँ पात्र हैं);
 - (छ) प्रौढ़नियों ऋण का लाभ उठाने वाली इकाइयों के कैप्टिव पॉवर प्लाट (गैरपारंपरिक स्रोतों सहित);
 - (ज) वस्त्र आधुनिकीकरण/विस्तारण के साथ संलग्न हस्क फार्ड बाइलर पात्र हैं।
 - (3) तकनीकी जानकारी के अर्जन में निवेश, जिसमें प्रशिक्षण तथा विदेशी तकनीकियों को शुल्क का भुगतान शामिल है।
 - (4) इस पैरा (अर्थात् पैरा 3.3) के उप-पैरा (1) एवं (2) में समाविष्ट मदों के मामले में उपरोक्त वर्णित स्रोतों से अधिक के ऋण को साधारण ऋणद दर लागू होंगे।
- 3.4 औद्योगिक समूह अथवा इस्टेट में उद्योग संघ, न्यास/अथवा सहकारी सोसायटी द्वारा सामान्य आधारभूत सुविधाओं अथवा अन्य सुविधाओं में निवेश :**
- प्रौढ़न योजना में भाग लेने वाली इकाइयों की सहकारी सोसायटी, संघ अथवा न्यास द्वारा निम्नलिखित सुविधा के साथ संयुक्त आधारभूत सुविधाओं में इस उद्देश्य के लिए आवश्यक सीमा तक निवेश, वस्त्र (सचिव) की अध्यक्षता में गठित अंतर मंत्रालयीन संचालन समिति (आईएमएससी) द्वारा समय-समय पर निर्धारित अधिकतम वित्तीय सीमा के साथ प्रौढ़नियों आधुनिकीकरण में समाविष्ट मशीनों की लागत के 25 प्रतिशत तक होगा :
1. सामान्य युटीलिटी सुविधाएं जैसे पानी की आपूर्ति पॉवर सब-स्टेशन आदि;
 2. संयुक्त कैप्टिव ऊर्जा निर्माण (गैर-पारंपरिक स्रोतों सहित);
 3. संयुक्त निस्सारी अभिक्रिया संयन्त्र।
- किसी भी अतिरिक्त निवेश के लिए साधारण ऋणद दर लागू होंगी।
- 1.1 स्वैच्छिक सेवानिवृत्ति योजना (बीआरएस) :**
- विद्यमान इकाई की मानव शक्ति के पुनर्गठन के लिए प्रौद्योगिकी उन्नयन परियोजना के एक भाग के रूप में स्वैच्छिक सेवा

निवेश योजना (बीआरएस) निधिकरण के लिए पात्र है। यद्यपि निवेश के रूप में ब्याज प्रतिपूर्ति स्वीकार्य नहीं हैं।

1.2 प्रौढ़नियों के अन्तर्गत अंतिम तिथि :

- (क) योजना के अन्तर्गत लाभ प्राप्त करने की अंतिम तिथि मंजूरी की तिथि होगी।
- (ख) जब कभी भी नई मशीन अथवा उपकरण जो योजना में पात्र मशीनों अथवा उपकरणों के मानक के बराबर अथवा उच्च गुणवत्ता के हों जो पहले से जीआर की मौजूदा सूची में शामिल हों, वे प्रौढ़नियों के अंतर्गत पात्र होंगे, ऐसे उपकरणों के लिए प्रौढ़नियों का लाभ दिनांक 1-4-2007 के बाद संवितरित लोन में लागू होगा। यदि किसी मशीन उपकरण को प्रौढ़नियों के जीआर मानकों में छूट दिए जाने के कारण शामिल किया गया है तो ऐसी दशा में ब्याज प्रतिपूर्ति की तारीख टीएएमसी/आईएमएससी की बैठक की तारीख होगी।
- (ग) यदि किसी इकाई को ऋण का कुछ हिस्सा दिनांक 31-3-2007 के पहले मंजूर किया गया हो और कुछ हिस्सा दिनांक 31-3-2007 के बाद मंजूर किया गया हो तो वह ऋण जो दिनांक 31-3-2007 के पहले मंजूर किया गया उस पूर्व में लागू प्रौढ़नियों के अंतर्गत शामिल किया जाएगा जबकि ऋण का वह हिस्सा जो दिनांक 31-3-2007 के बाद मंजूर किया गया होगा वह संशोधित प्रौढ़नियों के अंतर्गत शामिल किया जाएगा।

1.3 खंडवार विस्तार का शामिल किया जाना :

प्रौढ़नियों के अंतर्गत खंडवार विस्तार की अनुमति उसी दशा में है जब प्रौढ़नियों के अंतर्गत ऋण एकल प्रस्ताव के तहत एक परियोजना के लिए खंडवार क्षमता में विस्तार हेतु प्राप्त किया जाए।

1.4 दिनांक 1-4-2007 के बाद प्रौढ़नियों सुसंगत अन्य स्रोतों (बैंक ऋण के अतिरिक्त) से निधियाँ की गई परियोजनाओं में किए गए निवेश का शामिल किया जाना :

प्रौढ़नियों के अंतर्गत अन्य स्रोतों (बैंक ऋण के अतिरिक्त) से किए गए निवेश जो प्रौढ़नियों अनुरूप परियोजनाओं के लिए दिनांक 1-4-2007 के बाद किए गए हैं, वे प्रौढ़नियों के अंतर्गत आते हैं। ऐसी इकाइयों के लिए सामान्य दिशा निर्देश निम्नानुसार हैं :-

‘जब तक प्रौद्योगिकी उन्नयन परियोजना, प्रौढ़नियों के अवधि दौरान शुरू की जाती है (अर्थात् अन्य स्रोतों से किया गया प्रारंभिक निवेश दिनांक 1-4-2007 से किया गया है) और वह प्रौढ़नियों के तहत अपेक्षित प्रौद्योगिकी एवं अन्य पात्रता की शर्तों को पूरा करती है और बशर्ते वे परियोजना में स्वयं का निवेश करने से पहले परियोजना बैंक/वित्तीय संस्थानों से सहायता के लिए संपर्क करते हैं तो ऐसे में प्रारंभ में दूसरे स्रोतों से किए गए निवेश की वजह से इकाई को प्रौढ़नियों का लार्भ प्राप्त करने से नहीं रोका जा सकता, यदि यथासमय उपयुक्त आवधिक ऋण

प्राप्त किया गया हो।’ परन्तु प्रौढ़नियों ब्याज का लाभ ऋण संवितरण के साथ ही खत्म होगा।

3.9 अन्य योजनाओं के लाभ :

बस्त्र/पटसन इकाइयों को प्रौढ़नियों के साथ-साथ अन्य योजनाओं के लाभ प्राप्त करने की अनुमति है, जब तक विशेष रूप से अन्यथा प्रावधान न किया गया हो। किसी संदेह के मामले में मामला बस्त्र आयुक्त के पास स्पष्टीकरण हेतु प्रस्तुत किया जा सकता है।

3.10 विशिष्ट स्थितियों के अंतर्गत पात्र निवेश का निर्धारण :

- (क) यदि ऋण पूर्णतः प्रौढ़नियों के अंतर्गत शामिल नहीं है, अर्थात् इसमें प्रौढ़नियों से संबंधित एवं प्रौढ़नियों से संबंधित न होने वाले घटक शामिल हैं, अतः देय ब्याज के पुनः भुगतान का हिसाब लगाने के उद्देश्य से वितरण तथा पुनः भुगतान प्रौढ़नियों एवं गैर-प्रौढ़नियों घटकों के बीच यथानुपात विभाजन करने की आवश्यकता है।
- (ख) यदि परियोजना में पात्र निवेश ऋण राशि से कम आता है तथा प्रमोटरों ने ऋण के लिए आरंभ की तिथि से पहले उनके अंशदान से अधिक खर्च किया है, फिर पात्र निवेश तक ऋण से प्रमोटरों के अंशदान के अतिरिक्त बहन किए गए खर्च को घटाकर जो राशि आती है उसे ब्याज पुनः भुगतान के लिए पात्र घोषित किया जाता है।
- (ग) यदि परियोजना में पात्र निवेश ऋण राशि से अधिक आता है तथा प्रमोटरों ने ऋण के लिए आरंभ की तिथि से पहले उनके अंशदान से अधिक खर्च किया है, फिर कुल ऋण राशि तक ऋण से प्रमोटरों के अंशदान के अतिरिक्त बहन किये गये खर्च को घटाकर जो राशि आती है उसे ब्याज पुनः भुगतान के लिए पात्र घोषित किया जाता है।

4. क्षेत्र-विशेष के लिए पात्रता शर्तें

4.1 कॉटन जीनिंग एवं प्रेसिंग :

- (क) सामान्यतः केवल कंपोजिट (कॉटन जीनिंग प्रेसिंग सहित) इकाइयाँ इस योजना में शामिल होने के लिए पात्र रहेंगी। तथापि स्वतंत्र जीनिंग अथवा प्रेसिंग इकाइयाँ इस योजना के अंतर्गत आधुनिकीकरण के लिए पात्र रहेंगी बशर्ते अर्हक प्रौद्योगिक स्तर की प्रेसिंग एवं जीनिंग सुविधा के साथ क्रमशः फारवर्ड इंटीग्रेट अथवा बैकवर्ड इंटीग्रेट करें।
- (ख) केवल डबल रोलर जीन्स अथवा सॉ जीन्स ही पात्र होंगे।
- (ग) बैलिंग प्रेस स्टैंडर्डर्स को भारतीय मानक व्यूरो के संशोधित मानकों के अनुरूप होना चाहिए।
- (घ) ऐसी इकाई जिसमें दो स्टेज वाली मैनुअल बेल प्रेसिंग मशीन होंगी उन्हें प्रौढ़नियों के अंतर्गत अन्य आधुनिकीकरण करते समय बदलने के लिए दबाव नहीं दिया जाएगा। हालांकि ऐसी इकाई जो बेल प्रेसिंग मशीन

लगा रही हो या इसे प्रतिस्थापित कर रही हो उसे सिंगल स्टेज आटोमेटिक बेल प्रेसिंग मशीन ही लगानी होगी।

(ङ) कॉटन स्पीनिंग एवं प्रेसिंग इकाइयों के पास प्रौढ़नियों अथवा ईएमसी दोनों में से किसी का लाभ लेने का विकल्प होगा, किन्तु दोनों का नहीं।

4.2 स्पीनिंग/सिल्क रीलिंग एवं ट्रिवस्टींग/बूल स्काउरिंग एवं कोम्बिंग/कृत्रिम फिलामेण्ट यार्न टेक्स्चराइजिंग, क्रीमिंग एवं ट्रिवस्टींग

(क) कॉटन रिंग स्पीनिंग सिस्टम :

- (i) कॉटन रिंग स्पीनिंग सिस्टम में नई इकाइयों की क्षमता में विस्तार एवं इकाइयों का आधुनिकीकरण पात्र एमईएस के अनुसार करने की अनुमति होगी। एमईएस का निर्धारण आईएमएससी, सचिव (वस्त्र) की अध्यक्षता में किया जाएगा।
- (ii) कॉटन रिंग स्पीनिंग सिस्टम में केवल मौजूदा उपयुक्त स्पीन्डलेज को प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना का लाभ उठाकर आधुनिकीकरण करने की अनुमति है, प्रतिस्थापित किए गए पुराने स्पीन्डल्स का प्रचालन व्यवहार्य न होने पर तो सामान्यतः उन्हें समाप्त कर देना चाहिए और काम में नहीं लाया जाना चाहिए।

(नोट:- रिंग फ्रेमस जो 15 वर्ष से अधिक पुराने हों और 20 वर्ष से पुरानी बैक अप मशीनरी/उपकरणों को अनिवार्यता बेकार घोषित किया जाएगा।)

(iii)(क) कॉटन रिंग स्पीनिंग इकाइयों को गत्यावरोध दूर करने के लिए स्पिन्डलेज बढ़ाये बिना बैक अप सुविधाएं लगाने की अनुमति है, जैसे:- कोन वाइंडिंग मशीन, कार्डस, ड्रॉ-फ्रेम, स्पीड फ्रेम, ब्लॉर रूम इत्यादि बशर्ते इकाइ एम ई एस स्तर की अथवा उससे ऊपर की हो, व्यवहार्य हो और इस प्रकार के निवेश द्वारा समग्र रूप से इकाइ अपेक्षित प्रौद्योगिकी स्तर को प्राप्त कर सके।

(ख) किसी भी किसके, उत्पादक द्वारा निर्मित की गयी रिंग फ्रेम में रिट्रोफिट रूप में ऑटो डाफर सिस्टम, जिन्हें, रीट्रोफिट किया जा सकता है/नई अथवा मौजूदा फ्रेम में संस्थापित किया जा सकता है, इस योजना के अंतर्गत शामिल किए गये हैं।

(iv) नयी क्षमता वाली इकाइ की स्थापन या आधुनिकीकरण/मौजूदा रिंग फ्रेम के प्रति स्थापन, हेतु कॉम्पैक्ट स्पीनिंग मशीन लगाने की प्रौढ़नियों के अंतर्गत अनुमति है, इसके लिए न्यूनतम इकॉनोमिक साइज की शर्त नहीं रखी गई है। मौजूदा इफटिंग प्रणाली को कॉम्पैक्ट स्पीनिंग इफटिंग प्रणाली द्वारा प्रतिस्थापित करके मौजूदा रिंग फ्रेम का स्व-स्थाने उन्नयन करने के लिए प्रौढ़नियों के अंतर्गत अनुमति है।

(v) स्पीनिंग के बाद/यार्न की ट्रिवस्टींग व प्रोसेसिंग के लिए संयन्त्र बिना स्पीनिंग इकाइ की स्थापना के स्टैंड अलान आधार पर दो फॉल्ड के ट्रिविस्टेड यार्न क

उत्पादन अथवा यार्न की सीन्जिंग करने के लिए स्थापित करना योजना के अंतर्गत शामिल है।

(ख) ओपन एण्ड/ड्रॉफ/पैराफिल/सेलफिल/एयरजेट स्पीनिंग सिस्टम :

ये स्पीनिंग सिस्टम्स स्पेस्लाइस्ड यार्न मेकिंग सिस्टम्स होने के कारण इनमें आधुनिकीकरण, क्षमता में विस्तार अथवा नवीन इकाइयों की स्थापना की अनुमति होगी।

(ग) बस्टेंड स्पीनिंग सिस्टम :

- (i) उपयुक्त पात्र प्रौद्योगिकी सहित मौजूदा क्षमता और विस्तारण/नई इकाइयों की प्रौद्योगिकी के उन्नयन की अनुमति होगी।
- (ii) स्वतंत्र बूल स्काउरिंग एवं कोम्बिंग इकाइयां भी प्रौढ़नियों के अंतर्गत आर्थिक सहायता के लिए पात्र होंगी।

(घ) बूलन/शोडी स्पीनिंग सिस्टम :

- (i) बूलन सिस्टम ऑफ स्पीनिंग में स्पीनिंग का सेमी बस्टेंड सिस्टम शामिल है।
- (ii) इन सेक्टरों में उपयुक्त पात्र प्रौद्योगिकी सहित मौजूदा इकाइयों और क्षमता विस्तारण/नई इकाइयों में प्रौद्योगिकी के उन्नयन की अनुमति होगी।

(ङ) सिल्क की रीलिंग एवं ट्रिवस्टींग :-

- (i) उपयुक्त पात्र प्रौद्योगिकी सहित मौजूदा क्षमता और विस्तारण/नई इकाइयों में प्रौद्योगिकी के उन्नयन की अनुमति होगी।
- (ii) प्रतिस्थापित अप्रचलित रीलिंग एवं ट्रिवस्टींग मशीनरी को सामान्यतः विखण्डित कर दिया जाएगा। बशर्ते कि इसके प्रचालन को व्यवहार्य न माना जाए।

(च) सिस्टेमिक फिलामेण्ट यार्न टेक्स्चराइजिंग, क्रीमिंग एवं ट्रिवस्टींग :

मौजूदा पुरानी मशीनरी को बदलने, उपयुक्त पात्र प्रौद्योगिकी के साथ क्षमता विस्तार अथवा नई इकाइयों की स्थापना की अनुमति इस योजना में होगी।

(छ) कारपेट उद्योग :

मौजूदा क्षमता का प्रौद्योगिकी उन्नयन और उपयुक्त प्रौद्योगिकी के साथ विस्तारण/नई इकाइयों की स्थापना की अनुमति होगी।

1.1 विस्कोज फिलामेण्ट यार्न एवं विस्कोज स्टेपल फाइबर :

- (i) मौजूदा पुरानी मशीनरी को बदलने, उपयुक्त पात्र प्रौद्योगिकी के साथ क्षमता विस्तार अथवा नई इकाइयों की स्थापना की अनुमति इस योजना में होगी।
- (ii) बदली नई पुरानी मशीनरी को सामान्यतः विखण्डित किया जाना चाहिए बशर्ते कि उसका प्रचालन व्यवहार्य न प्रतीत हो।

1.2 बीविंग, नीटिंग एवं गैर-बुवेन/तकनीकी टेक्स्टाइल/फैब्रिक एम्ब्राइडरी विनिर्माण इकाइयाँ

क । गैर ऊनी बुनाई की इकाइयों के लिए अनिवार्य :

- (i) न्यूनतम इकोनॉमिक साइज के अनुरूप करधे एवं मशीनरी का उपयुक्त संविन्यास (बनावट)।
- (ii) मौजूदा इकाई में प्रौद्योगिकी उन्नयन के मामले में, बदले गए पुराने एवं अप्रचलित करघों को साधारणतया विखण्डित किया जाएगा एवं पुनः कार्य के लिए बेकार कर दिया जाएगा बशर्ते कि उनका प्रचालन व्यवहार्य न प्रतीत हो।

II. विकेन्द्रीकृत (लघुओद्योगिक इकाई) बुनाई क्षेत्र :

1. विकेन्द्रीकृत विद्युत करघा क्षेत्र की स्व-स्थाने मौजूदा साधारण करधे/अर्धस्वचालित करघों को अतिरिक्त विशेषताओं जैसे वेफट स्टाप मोशन, वार्प स्टाप मोशन, पॉजिटिव/सेमी पॉजिटिव लेट ऑफ मोशन डॉबी/जैकार्ड सहित या उसके बिना स्वचालित करघों में उन्नयन करने की अनुमति है।
2. पुराने सामान्य करघे की जगह बैंचमार्क प्रौद्योगिकी की विशेषतायुक्त नए स्वचालित हथकरघे लगाए जाने की अनुमति है।
3. विकेन्द्रीकृत विद्युत करघा क्षेत्र की नई इकाइयों को प्रौद्योगिकी के तहत बैंचमार्क प्रौद्योगिकी युक्त स्वचालित करघे लगाने की अनुमति है।

III. हथकरघा बुनाई :

1. हथकरघा क्षेत्र भी अन्य क्षेत्रों जैसे विद्युत करघा एवं मिल क्षेत्रों की तरह प्रौद्योगिकी के जीआर में सूचीबद्ध समय-समय पर संशोधित सभी मशीनरी के लिए प्रौद्योगिकी के लाभ उठा सकता है। हथकरघा क्षेत्रों में विद्युत करघा एवं मिल क्षेत्र की तुलना में केवल बुनाई की क्रिया ही अलग होती है जबकि अन्य क्रियाएं जैसे विशेषकर प्रोसेसिंग की क्रियाएं समान हैं।
2. वे हथकरघे जो विनिर्दिष्ट बैंचमार्क विशेषताओं युक्त हों और बिन बिजली के चलते हों वे इसके अन्दर सम्मिलित हैं।

ख. ऊनी इकाइयों के लिए आवश्यक :

- (i) न्यूनमत इकोनॉमिक साइज के अनुरूप करघे एवं मशीनरी का उपयुक्त संविन्यास (बनावट)।
- (ii) इकाई की वीविंग प्रीपरेटरी को कम से कम वीविंग कैपेसिटी के अनुरूप होना चाहिए (लघु ओद्योगिकी इकाइयों के मामले में वीविंग प्रीपरेटरी आवश्यक नहीं है।)
- (iii) मौजूदा इकाई के प्रौद्योगिकी उन्नयन के मामले में बदले गए पुराने एवं अप्रचलित करघों को साधारणतया विखण्डित कर दिया जाए एवं बेकार कर दिया जाए बशर्ते कि ऐसा प्रतीत न हो कि उनका प्रचालन व्यवहार्य है।

ग. स्वतंत्र बुनाई की प्रीपरेटरी इकाइयाँ :

स्वतंत्र लघु ओद्योगिक इकाई/गैर-लघु ओद्योगिक इकाई (ऊनी अथवा गैर-ऊनी) बुनाई की प्रीपरेटरी इकाई परिशिष्ट डी-1 में दी गई सूची के अनुसार बुनाई की प्रीपरेटरी मशीन लगाएगी।

घ. नीटिंग इकाइयाँ :

मौजूदा अप्रचलित मशीनरी को हटाकर नई मशीनरी लगाना, उपयुक्त पात्र प्रौद्योगिकी के साथ क्षमता में विस्तार अथवा नई इकाइयों की स्थापना करने की प्रौद्योगिकी की अनुमति है।

ड. टेक्नीकल टेक्स्टाइल/गैर-बूबन उत्पादक इकाइयाँ :

- (i) परिशिष्ट डी-2 में दी गई सूची के अनुरूप टेक्नीकल टेक्स्टाइल एवं गैर-बूबन वस्त्रों के उत्पादन के लिए जरूरी मशीन प्रौद्योगिकी की अनुमति है।
- (ii) चूंकि टेक्नीकल टेक्स्टाइल की कुछ मशीनरी समान हैं, अतः 10 प्रतिशत पूंजी सब्सिडी प्राप्त करने की इच्छुक टेक्नीकल टेक्स्टाइल इकाइयों को 10 प्रतिशत पूंजी सब्सिडी के लिए पात्र बनने से पूर्व वस्त्र आयुक्त कार्यालय से रजिस्ट्रेशन नम्बर प्राप्त करना होगा। यह पंजीकरण संख्या प्राप्त करने के लिए टेक्नीकल टेक्स्टाइल इकाई को विहित प्रपत्र टी आर-1 में जानकारी प्रस्तुत करनी होगी।

1.3 गार्मेंट मेड-अप मैन्यूफैक्चरिंग :

- (क) बोवेन एवं/अथवा नीटेड गार्मेंट एवं/अथवा मेड-अप मैन्यूफैक्चरिंग अथवा इनका काम्बीनेशन भी पात्र होंगे।
- (ख) परिशिष्ट-ई में दी गई सूची में से गार्मेंट/मेड-अप मैन्यूफैक्चरिंग एवं लगाए जाने वाले अन्य आवश्यक उपकरण/उपस्करा।

1.4 डिजाइन स्टुडियो :

- (क) डिजाइन स्टुडियो की स्थापना, टेक्स्टाइल, रेडिमेड गार्मेंट एवं जूट इंडस्ट्रीज द्वारा की जाती है। इसके लिए पात्र प्रौद्योगिकी के अंतर्गत मशीनरी, उपकरणों, साफ्टवेअर एवं उनकी जांच के उपकरण योजना का लाभ उठा सकते हैं।

4.7 प्रोसेसिंग ऑफ फाइबर/यार्न फैब्रिक्स/गारमेंट्स/मेडअप्स

- (क) परिशिष्ट एफ में सूचीबद्ध फाइबर/यार्न/फैब्रिक/गारमेंट्स/मेडअप प्रोसेसिंग एवं फिनिशिंग प्रोसेसिंग मशीनरी अनिवार्य गुणवत्ता नियंत्रण उपकरणों सहित इसके अंतर्गत पात्र होंगे।

4.8 जूट टेक्स्टाइल्स :-

क. जूट साप्टनिंग एवं कॉर्डिंग, ड्राइंग, स्पीनिंग एवं वीविंग:

- (i) परिशिष्ट-जी में सूचीबद्ध योजना की पात्र प्रौद्योगिकी की नवीन मशीनरी लगाने की अनुमति होगी।
- (ii) पात्र प्रौद्योगिकी की पुरानी बुनाई मशीनरी का आयात

जो अधिकतम 10 वर्ष पुरानी है और जिसकी अवशिष्ट अवधि कम से कम 10 वर्ष हो वे भी पैरा 3.2 में दी गई शर्तों के अनुरूप पात्र होंगी।

ख. स्पीनिंग एवं बीबिंग/नीटिंग ऑफ जूट ब्लेण्डस :

- (i) स्पीनिंग जूट ब्लेण्डस इकाई के लिए पात्रता की शर्तें वैसी ही हैं जैसा कॉटन स्पीनिंग सिस्टम के लिए पैरा 4.2 में विस्तार से बताया गया है।
- (ii) जूट ब्लेण्डेड फैब्रिक्स बुनाई/नीटिंग करने वाली इकाइयों के लिए पात्रता की शर्तें वही होंगी जैसे गैर-ऊनी बुनाई एवं नीटिंग के लिए पैरा 4.4 में विस्तार से बताया गया है।

ग. जूट-ब्लेण्डेड गार्मेंट/मेडअप मैन्यूफैक्चरिंग :

जूट ब्लेण्डेड गार्मेंट का एवं/अथवा मेडअप्स का उत्पादन करने वाली इकाइयों के लिए पात्रता की शर्तें वही होंगी जैसा गैर-जूट गार्मेंट/मेडअप मैन्यूफैक्चरिंग इकाइयों के लिए विस्तारपूर्वक पैरा 4.5 में दिया गया है।

घ. प्रोसेसिंग ऑफ जूट प्रोडक्ट्स :

- (i) प्रोसेसिंग मशीनरी जैसा कि परिशिष्ट-जी में दिया है पात्र होंगी।
- (ii) गुणवत्ता नियंत्रण एवं प्रदूषण नियंत्रण के उपकरण जैसा कि अनुलानक जी में दिया है वे प्रौडनियों के अंतर्गत पात्र होंगे।

ड. पटसन सम्मिश्रित उत्पादों की प्रोसेसिंग :

इसके लिए पात्रता की शर्तें वही होंगी जैसा कि प्रोसेसिंग ऑफ गैर-जूट टेक्स्टाइल प्रोडक्ट्स के लिए विस्तार से पैरा 4.7 में दिया है।

च. मैटीरियल हैण्डलिंग :

जूट इकाइयों के आधुनिकीकरण के लिए आनिवार्य मैटीरियल हैण्डलिंग के लिए मशीनरी की सूची परिशिष्ट-जी में दी गई है।

5. तकनीकी सलाहकार सह-मॉनिटरिंग समिति (टीएएमसी)-पात्रता की व्याख्या :

1. सरकार ने तकनीकी सलाहकार-सह-मॉनिटरिंग समिति का (टीएएमसी) का गठन वस्त्र आयुक्त की अध्यक्षता एवं जूट आयुक्त तथा वस्त्र के विभिन्न क्षेत्रों के तकनीकी विशेषज्ञों, को सदस्य के रूप में शामिल करके किया है। टीएएमसी का गठन एवं कार्य परिशिष्ट-एन पर दिए गए हैं।
2. मशीनरी की सूची में संशोधन एवं काट-छांट टीएएमसी द्वारा की जाएगी।
3. यदि ऋण देने वाली संस्था/इकाई के उदासी द्वारा इकाई की पात्रता/मशीनरी के बारे में किसी प्रकार का प्रश्न या व्याख्या या स्पष्टीकरण पूछा जाए तो टीएएमसी की राय ली जाएगी।
4. टीएएमसी इस योजना की प्रगति पर नजर रखेगी एवं

उसकी समीक्षा करेगी एवं मंत्रालय तथा आईएएससी को भी आवधिक जानकारी देगी।

III योजना के अंतर्गत ऋण

1. प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत ऋण निम्नलिखित शर्तों एवं निबंधनों के आधार पर दिए जाएंगे :

क. ऋण की राशि :

इसमें सहायता आवश्यकता अनुरूप दी जाएगी। प्रत्येक को दिए जाने वाले ऋण की कोई अधिकतम एवं न्यूनतम सीमा नहीं होगी।

ख. प्रमोटर्स की हिस्सेदारी :

ऋणदाता संस्थान द्वारा उसके मौजूदा सामान्य नियमों के तहत निर्धारित की जाएगी।

ग. ब्याज की दर :

(i) रुपए का ऋण :

संबंधित संस्थानों एवं बैंकों द्वारा संबंधित ऋण प्राप्त कर्ताओं से (उधार प्राप्तकर्ताओं) से सामान्य तौर पर वाणिज्यिक (व्यापारिक) ऋणों पर लिए जाने वाली ब्याज दरों से 5 प्रतिशत प्वाइंट कम ब्याज लिया जाएगा। इस योजना के तहत वस्त्र मंत्रालय 5 प्रतिशत प्वाइंट की प्रतिपूर्ति करेगा। स्पीनिंग मशीनरी के मामले में ब्याज की प्रतिपूर्ति 4 प्रतिशत तक सीमित होगी।

(ii) विदेशी मुद्रा ऋण :

जैसा कि सामान्य विदेशी मुद्रा ऋण पर लागू है। यद्यपि इस योजना में 5 प्रतिशत विनियम दर के उत्तर-चढ़ाव की प्रतिपूर्ति की जाएगी। स्पीनिंग मशीनरी के मामले में विनियम दर की उत्तर चढ़ाव 4 प्रतिशत वर्ष तक सीमित होगी।

(iii) ब्याज प्रतिपूर्ति की अवधि :

- (क) 1. कर्ताई के अलावा अन्य खण्डों के लिए 5 प्रतिशत ब्याज की प्रतिपूर्ति जबकि स्पीनिंग क्षेत्र के लिए ब्याज की प्रतिपूर्ति 4 प्रतिशत तक 10 वर्ष अवधि हेतु उपलब्ध होगी इसमें 2 वर्ष की ऋणस्थगन एवं कार्यान्वयन अवधि सम्मिलित है। कार्यान्वयन एवं ऋण स्थगन की अवधि 2 वर्ष से अधिक हो सकती है किन्तु ब्याज की प्रतिपूर्ति कार्यान्वयन एवं ऋण स्थगन की अवधि के दो वर्ष हेतु ही उपलब्ध होगी।
2. प्रौडनियों के अंतर्गत ब्याज की प्रतिपूर्ति ऋण अदायगी की किसी भी बढ़ी हुई/पुनर्निर्धारित अवधि के लिए उपलब्ध होगी जो अधिकतम 10 वर्ष से अधिक नहीं होगी इसमें कार्यान्वयन एवं ऋण स्थगन के दो वर्ष शामिल हैं बशर्ते उक्त पुनर्निर्धारित अवधि संबंधित नोडल एजेंसी/सहयोगित संस्था द्वारा स्वीकार की गई हो।

3. यदि उधार प्राप्तकर्ता दो तिमाही से अधिक अवधि के लिए ऋण अदा करने में विफल रहता है तो उसे ब्याज की प्रतिपूर्ति बन्द कर दी जाएगी। हालांकि ऋण की पुनर्भुगतान व ऋण की देय राशि प्रथम भुगतान अदायगी में हुई चूक की तारीख से छः (6) तिमाही के भीतर ही कर दी जाती है, तो 5 प्रतिशत ब्याज की पूतिपूर्ति एवं स्पीनिंग क्षेत्र के लिए 4 प्रतिशत ब्याज की प्रतिपूर्ति ऋण अदायगी में विफलता की अवधि एवं राशि को घ्यान में रखकर की जाएगी।
4. ऋण अदायगी की अवधि ऋण दाता एजेंसी एवं वस्त्र इकाइयों के मध्य निर्धारित की जाएगी। यद्यपि बैंक 10 वर्ष से अधिक अवधि के लिए ऋण देने के लिए स्वतंत्र हैं किन्तु सब्सिडी सहायता 10 वर्ष के लिए दी जाएगी जिसमें 2 वर्ष के ऋणस्थगन एवं कार्यान्वयन की अवधि शामिल है।

(ख) यदि कोई एकाउण्ट अनुपयोज्य आस्तियां (एनपीए) हो जाती हैं तो ब्याज की प्रतिपूर्ति नहीं मिलेगी। ऐसी स्थिति में ब्याज की प्रतिपूर्ति अनुपयोज्य आस्तियों की श्रेणी से बाहर आने की तिथि से देय होगी।

(घ) अन्य शर्तें जैसे ऋण की अवधि, सुरक्षा, परिवर्तन विकल्प ऋण साम्य अनुपात आदि :

पात्र इकाईयाँ न्यूटोटम इकोनोमिक साइज की होगी। अन्य शर्तें ऋणदाता संस्थानों के मौजूदा सामान्य मानक के अनुरूप होगी।

(ङ) लगातार लाभ प्राप्ति के वित्तीय मानक :

नोडल एजेन्सियों ने पिछले तीन वर्षों तक के अच्छे रिकार्ड वाली, व्यवहार्य एवं सकारात्मक नेट वर्थ वाली इकाईयों के लिए लगातार लाभ प्राप्ति के मानकों में छूट दी है चाहे उन्होंने एक या अधिक बार इन तीन वर्षों में नुकसान उठाया हो।

(च) आकस्मिकता उपबंध :

प्रौद्यनियों के अंतर्गत पात्र संयंत्र एवं मशीनरी व अन्य निवेश के लिए आकस्मिकता उपबंध (नान फर्मडलअप कास्ट) को अधिकतम 5 प्रतिशत तक (वास्तविक आधार पर) की सीमा तक सीमित रखा है।

(छ) संघ बैंकों द्वारा मंजूर ऋणों के लिए प्रौद्यनियों तहत सहायता जब संघ के कुछ बैंकों को नोडल एजेन्सियों द्वारा सहयोजित नहीं किया गया हो :

संघीय सहायता के मामलों में सम्पूर्ण परियोजना को प्रौद्यनियों के अन्तर्गत होना चाहिए चाहे संघीय सहायता के कुछ वित्तीय संस्थानों/बैंकों को नोडल एजेन्सियों द्वारा सहयोजित नहीं किया गया हो। ऐसे मामलों में नोडल एजेंसी को ब्याज प्रतिपूर्ति के दावे सहयोजित बैंकों के

माध्यम से किए जाएं इसमें गैर सहयोजित बैंकों द्वारा वितरित ऋणों की राशि भी सम्मिलित है। सहयोजित बैंक सुनिश्चित करेगा कि परियोजना इस योजना के तहत निर्धारित प्रौद्योगिकी एवं अन्य मानकों को पूरा करती है।

(ज) प्रौद्यनियों के अंतर्गत एक बैंक/वित्तीय संस्थानों से प्राप्त ऋणों को दूसरे बैंकों/वित्तीय संस्थानों को स्थानांतरित करना साथ ही साथ प्रौद्यनियों के अंतर्गत एक आवधिक ऋण को बंद करना एवं दूसरा नवीन आवधिक ऋण प्राप्त करना :

प्रौद्यनियों के अंतर्गत ऋण की बकाया मूल राशि को एक बैंक/वित्तीय संस्थान से दूसरे बैंक/वित्तीय संस्थान को स्थानांतरित किया जा सकता है बशर्ते पोर्ट फोलिओ (अर्थात् बकाया मूल राशि) अपरिवर्तित रहे और कुल अदायगी की अवधि 10 वर्ष से अधिक नहीं होगी। यद्यपि यह सुविधा ऋण अवधि के दौरान केवल तीन बार ही दी जाएगी।

(झ) रुपए के आवधिक ऋण का विदेशी मुद्रा ऋण में तथा विदेशी मुद्रा ऋण का रुपये के आवधिक ऋण में परिवर्तन :

वार्षिक आधार पर प्रौद्यनियों के अंतर्गत रुपये के ऋण का विदेशी मुद्रा के ऋण में परिवर्तन तथा इसके विलोमतः परिवर्तन की अनुमति है। विनिमय (परिवर्तन) की आधार दर परिवर्तन के दिन आवधिक ऋण के विदेशी मुद्रा ऋण में परिवर्तन के दिन लागू दर होगी। ऋण की अवधि वही रहेगी बशर्ते 10 वर्ष के पुनर्अदायगी अवधि एवं विदेशी मुद्रा की ऋणदाता संस्थान के पास विदेशी मुद्रा की उपलब्धता पर आधारित होगी।

(उ) रुपए की ऋण देयताओं के लिए विदेशी मुद्रा ऋण :

प्रौद्यनियों के अंतर्गत रुपए की देयताओं के लिए विदेशी मुद्रा के ऋण की प्राप्ति की भी अनुमति है।

(ट) फारवर्ड (आगे) प्रीमियम का कवरेज :

प्रौद्यनियों के अंतर्गत विदेशी मुद्रा ऋण के लिए फारवर्ड कवर प्रीमियम मूल्य/करताई के अलावा अन्य खण्डों के लिए प्रति वर्ष 5 प्रतिशत तथा करताई के लिए प्रति वर्ष 4 प्रतिशत तक विकल्प के रूप में विनिमय के आधारभूत दर पर सीमित होगा, जो परियोजना की अवधि, के दौरान प्रत्येक वित्तीय वर्ष में केवल एक बार ही प्रयुक्त किया जा सकेगा।

(ठ) अपरिवर्तनीय ऋण पत्र का समावेश :

नोडल अभिकरण/सहयोजित प्रा.ऋ.सं. द्वारा खरीदे गए अपरिवर्तनीय ऋणपत्र, यदि वे प्रौ.उ.नि. योजना के मानकों के अंतर्गत आते हैं, का समावेश योजना में किया गया है। नोडल अभिकरण/सहयोजित प्रा.ऋ.सं. द्वारा खरीदे गए एवं प्रौ.उ.नि. योजना के अंतर्गत समाविष्ट

अपरिवर्तनीय ऋणपत्रों का अन्य नोडल अभिकरण/सहयोजित प्रांत सं. में अंतरण ऋणपत्र की समग्र अवधि में एक बार करने को अनुमति दी गई है। तथापि नोडल अभिकरणों को यह सुनिश्चित करना अनिवार्य होगा कि अपरिवर्तनीय ऋणपत्र नोडल अभिकरणों/सहयोजित प्रांत संस्थानों को अंतरित हुए हों एवं बाजार में अन्य निवेशकों को अंतरित अपरिवर्तनीय ऋणपत्रों को ब्याज वापसी नहीं दी जाएगी।

(ङ) पटटे पर वित्तीय सहायता का समावेश :

विनिर्माताओं द्वारा नोडल अभिकरणों/सहयोजित प्रांत संस्थानों से ली गई वित्तीय सहायता का ब्याज का हिस्सा पात्र मशीनों तथा उपकरणों के लिए प्रौ.उ.नि. योजना के अंतर्गत समाविष्ट किया गया है। पटटे पर वित्तीय सहायता का समावेश पटटे पर वित्तीय सहायता के सामन्य मापदण्डों की शर्त पर होगा किन्तु पटटा अवधि 10 वर्ष तक सीमित होगी।

(ङ) राष्ट्रीय लघु उद्योग निगम (रा.ल.उ.नि.) लि. की हायर पर्चेस स्कीम का समावेश :

राष्ट्रीय लघु उद्योग निगम (रा.ल.उ.नि.) लि. की हायर पर्चेस स्कीम के ब्याज का हिस्से का समावेश प्रौ.उ.नि. योजना के अंतर्गत किया गया है, बशर्ते कि इकाइयों योजना के अंतर्गत निहित प्रौद्योगिकी तथा अन्य पात्र प्राचलों को पूरा करती हों।

(ण) सहयोजित प्रा.ऋ. सं. द्वारा स्वनिर्धारित मापदण्डों के आधार पर प्रौ.उ.नि. योजना के प्रौद्योगिकी मानकों को प्रभावित किए बिना मंजूर ऋण के लिए नोडल अभिकरण का अनुमोदन :

प्रौ.उ.नि. योजना के अंतर्गत परियोजनाओं, जो सहयोजित प्रा.ऋ. सं. द्वारा स्वनिर्धारित मापदण्डों के आधार पर एवं प्रौ.उ.नि. योजना के प्रौद्योगिकी मानकों के अनुसार हो, को नोडल अभिकरणों द्वारा स्वीकार किया जाना चाहिए।

(त) प्रौ.उ.नि. योजना के अंतर्गत आर्थिक दृष्टि से कमजोर किन्तु संभाव्य सक्षम वस्त्र तथा पटसन इकाइयों का समावेश :

वस्त्र तथा पटसन इकाइयों के लिए प्रस्तावों की पुनर्संचना करते समय वित्तीय संस्थानों तथा बैंकों द्वारा नकद लाभ के लिए मापदण्डों का शिथिलीकरण, प्रवर्तकों का मार्जिन, ऋण साम्या अनुपात तथा आस्तियों के पुनर्मूल्यांकन को ध्यान में रखा जाए।

(थ) यार्न आपूर्तिकर्ता/कुशल बुनकर द्वारा दी गई सह-गरंटी :

ऐसे यार्न आपूर्तिकर्ता/कुशल बुनकर जिसकी आर्थिक स्थिति अच्छी हो एवं जो बैंक के मापदण्डों को पूरा करते हों, द्वारा दी गई सह-गरंटी के बल पर लघु उद्योग विद्युत करघा इकाइयों को प्रौ.उ.नि. योजना ऋण की मंजूरी देने का निर्णय वित्तीय संस्थाओं/बैंकों द्वारा

लिया जाना है। तथापि, यदि ऐसे मामलों में वित्तीय संस्थान/बैंकों द्वारा आवधिक ऋण/वित्तीय सहायता दी जाती है तो ऐसी इकाइयों को अनुमोदित मार्गदर्शक तत्वों के अनुसार प्रौ.उ.नि. योजना के लाभ प्राप्त होंगे।

(द) बैंक/वित्तीय संस्थान, जिन्होंने 5 प्रतिशत/4 प्रतिशत जैसा भी लागू हो ब्याज वापसी के लिए पात्र वस्त्र इकाइयों को अग्रिम ऋण दिया है 5 प्रतिशत/4 प्रतिशत ब्याज वापसी के बिना ऋण का पुनः भुगतान स्वीकार करेंगी यदि ऋण का पुनः भुगतान निर्धारित तिथि के अंदर किया गया हो, जो यह नोडल अभिकरण से प्राप्त करेंगी। तथापि, वापस की गई राशि पर बैंक/वित्तीय संस्थान इकाई पर चालू दर से ब्याज प्रभारित कर सकती है, जब तक यह नोडल अभिकरण से प्राप्त नहीं होती।

(ध) विलंबित भुगतान गारंटी (डीपीजी) योजना-परिचालन के लिए मार्गदर्शक बिन्दु :

केवल रुपयों में ऋण के मामले में डीपीजी का समावेश प्रौ.उ.नि. योजना में किया गया है। परिचालनात्मक मार्गदर्शक सिद्धांत परिशिष्ट “ओ!” में दिए गए हैं।

(न) विद्युत करघा क्षेत्र के लिए प्रौ.उ.नियो (20 प्रतिशत दर पर एम एम-प्रौ.उ.नियो) के अंतर्गत 20 प्रतिशत दर पर मार्जिन मनी सब्सिडी :-परिचालनात्मक मार्गदर्शक सिद्धांत :

विद्युत करघा क्षेत्र के लिए प्रौ.उ.नियो के अंतर्गत 20 प्रतिशत की दर से मार्जिन मनी सब्सिडी वस्त्र आयुक्त कार्यालय द्वारा पूर्व की भाँति संचालित की जाएगी तथा इसके परिचालनात्मक मार्गदर्शक सिद्धांत विस्तार पूर्वक परिशिष्ट-पी में दिए गए हैं।

(प) पटसन तथा वस्त्र क्षेत्र के लघु उद्योग के लिए प्रौ.उ.नियो (15 प्रतिशत दर पर एम एम-प्रौ.उ.नियो) के अंतर्गत 15 प्रतिशत की दर पर मार्जिन मनी सब्सिडी :-परिचालनात्मक मार्गदर्शक सिद्धांत :

पटसन तथा वस्त्र क्षेत्र के लघु उद्योग के लिए 15 प्रतिशत की दर पर एम एम-एस-प्रौ.उ.नियो अब ऋण दाता संस्थानों के अतिरिक्त वस्त्र आयुक्त कार्यालय द्वारा प्रचालित की जाएगी तथा इसके परिचालनात्मक मार्गदर्शक सिद्धांत परिशिष्ट “क्यू” में दिए गए हैं।

(फ) प्रौ.उ.नियो के अंतर्गत प्रोसेसिंग मशीनरी, गार्मेंटिंग मशीनरी, तथा टेक्नीकल टेक्सटाइल मशीनरी हेतु 10 प्रतिशत कॉपिटल सब्सिडी के रूप में अतिरिक्त प्रोत्साहन :

विस्तृत मार्गदर्शन सिद्धांत परिशिष्ट-आर पर दिए गए हैं।

(ब) प्रौ.उ.नियो के अंतर्गत हथकरघा क्षेत्र के लिए 25 प्रतिशत कॉपिटल सब्सिडी :

1. भारत सरकार ने हथकरघा क्षेत्र को प्रौ.उ.नियो के

अंतर्गत 25 प्रतिशत कॉपीटल सब्सिडी या मौजूदा 5 प्रतिशत ब्याज प्रतिपूर्ति का लाभ चुनने का विकल्प देने का निर्णय लिया है।

2. विनिर्दिष्ट हथकरघा मशीनरी की सूची समेत ब्यौरेवर परिचालनात्मक मार्गदर्शक सिद्धांत विकास आयुक्त (हथकरघा) का कार्यालय, नई दिल्ली द्वारा जारी किए जाएंगे।

IV. प्रबंधन

प्रौ.ड.नि. योजना के अंतर्गत सहायता की मंजूरी के लिए मुख्य आवश्यकताओं में से एक आवश्यकता संबंधित इकाई का सक्षम प्रबंधन होगी, जो इकाई के कार्यकलाप मुचारू रूप से चलाने एवं आधुनिकीकरण कार्यक्रम कार्यान्वयन करने के लिए आवश्यक है। इस हेतु ऋणदाता अभिकरण आवश्यकतानुसार बोर्ड के विस्तारीकरण, वरिष्ठ तकनिकी/वित्तीय कार्यपालकों की नियुक्ति प्रबंधन के व्यावसायीकरण तथा इस प्रकार की समितियों के गठन संबंधी शर्तें निर्धारित कर सकती हैं।

V. कार्यकारी पूँजी की आवश्यकताएं चूंकि आधुनिकीकरण कार्यक्रम की सफलता एवं इसका पूर्ण लाभ पर्याप्त कार्यकारी पूँजी की उपलब्धता पर निर्भर है, इकाइयों को उनके बैंकों से कार्यकारी पूँजीगत आवश्यकताओं की पूर्ति करने के प्रयास करने चाहिए।

VI. नोडल अभिकरण

1. योजना के अंतर्गत विभिन्न खण्डों के लिए नोडल अभिकरण निम्नानुसार हैं।

खण्ड	नोडल अभिकरण
वस्त्र उद्योग (लघु उद्योग क्षेत्र को छोड़कर)	आईडीबीआईएल
लघु उद्योग वस्त्र क्षेत्र	सिडबी
पटसन उद्योग	आईएफसीआई
2. नोडल अभिकरण द्वारा योजना के अंतर्गत ऋण की मंजूरी एवं वितरण के लिए अन्य अखिल भारतीय वित्तीय संस्थान (एआईएफआई), राज्य वित्तीय निगम (एसएफसी), राज्य औद्योगिक विकास निगम (एसआईडीसी) तथा व्यापारिक/सहकारी बैंकों को सहयोजित किया गया है। यद्यपि ऐसे योजन के कर्जदार को मिलने वाले ब्याज वापसी की दर में कोई कटाव नहीं होगा। सहयोजित ऋण अभिकरणों की सूची परिशिष्ट-एस में दी गई है।	
3. निधि योजना के अंतर्गत सहायता के लिए विहित प्रपत्र में आवेदन के संबंधित नोडल अभिकरणों अथवा सहयोजित एआईएफआई/एसएफसी/ एसआईडीसी/ व्यापारिक/सहकारी बैंकों, जैसा भी मामला हो, से प्राप्त करके जमा किए जा सकते हैं।	
4. ऋण संबंधी आवेदन पत्रों के शीघ्र निपटान के लिए वित्तीय संस्थानों द्वारा विशेष प्रकोष्ठ स्थापित किया जाएगा।	

5. नोडल अभिकरण ऋण की मंजूरी तथा वितरण संबंधी एवं अन्य संबंधित जानकारी समय-समय पर वस्त्र आयुक्त को देते रहेंगे। सहयोजित एआईएफआई/एसएफसी/एसआईडीसी/व्यापारिक/सहकारी बैंकों के संबंध में ऐसी जानकारी संबंधित नोडल अभिकरण द्वारा समन्वित तथा तैयार वस्त्र आयुक्त को भेजी जाएगी।

6. सरकार ने योजना के अंतर्गत त्रैमासिक आधार पर अग्रिम रूप से, परन्तु देय तिथि के 15 दिनों से पूर्व नहीं, कर्ताई क्षेत्र से संबंधित न होने वाले कर्जदार को 5. प्रतिशत ब्याज की वापसी तथा कर्ताई क्षेत्र से संबंधित कर्जदार को 4 प्रतिशत ब्याज वापसी के लिए नोडल अभिकरणों के साथ निधि के नियोजन को अनुमोदन दिया है। विदेशी मुद्रा ऋण के मामले में, विनियम दर कटाव, जो कि प्रति वर्ष 5 प्रतिशत अथवा 4 प्रतिशत से अधिक न हो, का समावेश किया जाएगा। इससे कर्जदार को विलंब के कारण होने वाली किसी कमी/कटाव के बिना 5 प्रतिशत ब्याज अथवा 4 प्रतिशत, ब्याज, जो भी लागू हो, की पूर्ण वापसी सुनिश्चित होगी।
7. सहयोजित वित्तीय संस्थानों के मामले में, सहयोजित एआईएफआई/एसएफसी/एसआईडीसी तथा व्यापारिक/सहकारी बैंकों के ब्याज वापसी दावों की जांच एवं उनके वास्तविक वितरण के लिए नोडल अभिकरण जिम्मेदार होंगे।

VII. नोडल बैंक

- (1) उनके द्वारा वित्त पोषण किए गए मामलों के लिए प्रौ.ड.नि.यो. के अंतर्गत 13 अतिरिक्त नोडल बैंकों को सहयोजित किया गया है। 13 पहचान किए गए बैंकों ने प्रौ.ड.नि.यो. के अंतर्गत नोडल बैंक बनने के लिए सहमति दर्शाई है। इन 13 बैंकों के नाम निम्नानुसार हैं :
 - (1) भारतीय स्टेट बैंक
 - (2) बैंक ऑफ इण्डिया
 - (3) एक्सिम बैंक
 - (4) सेन्ट्रल बैंक ऑफ इण्डिया
 - (5) पंजाब नैशनल बैंक
 - (6) आन्ध्र बैंक
 - (7) यूनियन बैंक ऑफ इण्डिया
 - (8) इण्डियन ओवरसीज बैंक
 - (9) बैंक ऑफ बडोदा
 - (10) आईसीआईसीआई बैंक
 - (11) कैनरा बैंक
 - (12) नैशनल को. ऑपरेटिव डेवलपमेंट कॉर्पोरेशन (एनसीडीसी)
 - (13) इंडियन बैंक

- (2) नोडल बैंक पात्रता निर्धारित करेंगे तथा लघु उद्योग, गैर-लघु उद्योगों समेत प्रौ.ड.नि.यो. के अंतर्गत उनके द्वारा वित्तीय प्रबंधन किए गए सभी मामलों के संबंध में प्रौ.ड.नि.यो. के लाभ जारी करेगी तथा विनिर्दिष्ट प्रोसेसिंग मशीनरी/गारमेंटिंग मशीनरी/टैक्सिनकल टेक्सटाइल मशीनरी हेतु 10 प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी देंगे। भारतीय स्टेट बैंक उसके सात सम्बद्ध बैंकों के लिए भी नोडल बैंक के रूप में कार्य करेगा।
- (3) प्रौ.ड.नि.यो. के अंतर्गत ब्याज प्रतिपूर्ति के लाभ हेतु परियोजना पात्र बनने से पूर्व प्रौ.ड.नि.यो. के ड्राइटिकोण से नोडल बैंक मामलों की पात्रता की जांच करेंगे।
- (4) संघ वित्त पोषण के मामले में संघ नेता स्वयं के लिए तथा सघ के अन्य सदस्यों के लिए, प्रौ.ड.नि.यो. के अंतर्गत परियोजना की पात्रता का मूल्यांकन करेगा, बशर्ते कि संघ नेता नोडल बैंक हो। यदि संघ नेता नोडल बैंक नहीं है तो आवधिक ऋण के मुख्य हिस्से वाली नोडल बैंक परियोजना की पात्रता का मूल्यांकन करेगा तथा विनिर्दिष्ट प्रोसेसिंग/गारमेंटिंग/तकनीकी वस्त्र मशीनरी हेतु 10 प्रतिशत पूँजी सब्सिडी की पात्रता का निर्धारण भी करेगा।
- (5) बहुविध बैंकों द्वारा वित्त पोषण के मामले में, आवधिक ऋण के मुख्य हिस्से वाली बैंक स्वयं के तथा अन्य बैंकों के लिए भी प्रौ.ड.नि.यो. के अंतर्गत परियोजना की पात्रता का मूल्यांकन करेगा, बशर्ते कि उक्त बैंक नोडल बैंक हो। आवधिक ऋण के मुख्य हिस्से वाली बैंक नोडल बैंक नहीं है तो, आवधिक ऋण के मुख्य हिस्से वाला नोडल बैंक परियोजना की पात्रता का मूल्यांकन करेगा तथा विनिर्दिष्ट प्रोसेसिंग/गारमेंटिंग/तकनीकी वस्त्र मशीनरी हेतु 10 प्रतिशत पूँजी सब्सिडी की पात्रता का निर्धारण भी करेगा।
- (6) संघ वित्त पोषण/बहुविध बैंकों द्वारा वित्त पोषण के मामले में प्रत्येक बैंक उनकी सहायता-प्राप्त इकाइयों को ब्याज प्रतिपूर्ति देगा, बशर्ते कि बैंक नोडल बैंक हो। यद्यपि, आईडीबीआईएल/सिडबी/आईएफसीआई परामर्शी संघ/बहुविध बैंकों, जो नोडल बैंक नहीं हैं, को ब्याज प्रतिपूर्ति देगा। इस उद्देश्य के लिए ऐसे बैंकों को नोडल बैंक द्वारा जारी पात्रता प्रमाणपत्र की एक प्रति आईडीबीआईएल/सिडबी/आईएफसीआई को अप्रेषित की जाएगी।
- (7) नोडल बैंक द्वारा आवश्यक बजट के आवंटन के लिए भारत सरकार, वस्त्र मंत्रालय, नई दिल्ली को बजट के लगभग 6 माह पूर्व आवश्यक निधि का वार्षिक पूर्वानुमान भेजा जाएगा तथा तत्पश्चात् वस्त्र मंत्रालय भारत सरकार, नई दिल्ली द्वारा वास्तविक निधि जारी करने के लिए उनसे सहायता-प्राप्त मामलों के संदर्भ में भूल देय राशि के आधार पर देय ब्याज तिथि के 1-1/2 से 1 माह पूर्व (यथा : जुलाई/अक्टूबर/जनवरी/अप्रैल) वस्त्र मंत्रालय, भारत सरकार, नई दिल्ली को त्रैमासिक रूप से ब्याज प्रतिपूर्ति के दावे भेजे जाएंगे।
- (8) अगले त्रैमासिक दावे निर्धारित प्रपत्र में भेजने से पूर्व नोडल बैंक निर्धारित प्रपत्र में मासिक/त्रैमासिक उपयोजन प्रमाणपत्र वस्त्र मंत्रालय, भारत सरकार, नई दिल्ली को भेजेगा। सहयोजित प्राप्त्रकं. अगले त्रैमासिक दावे निर्धारित प्रपत्र में भेजने से पूर्व नोडल अभिकरण को तथा वस्त्र आयुक्त कार्यालय को उपयोगिता प्रमाण पत्र भेजेगा।
- (9) वस्त्र मंत्रालय, भारत सरकार, नई दिल्ली द्वारा नोडल बैंक में अग्रिम रूप से निधि जमा की जाएगी, उन्हें वस्त्र मंत्रालय, भारत सरकार, नई दिल्ली द्वारा जारी की गई निधि रखने के उद्देश्य से खाता खोलना होगा।
- (10) वस्त्र आयुक्त कार्यालय, मुंबई/वस्त्र मंत्रालय, भारत सरकार, नई दिल्ली के सूचनार्थ तथा संसदीय प्रश्न, यदि कोई हो के लिए कंपनी की आवश्यक जानकारी/परियोजनावार स्थापित पात्रता/प्रौ.ड.नि.यो. पात्रता हेतु विलंबित संदर्भ/कार्यान्वित ब्याज प्रतिपूर्ति आदि की जानकारी नोडल बैंक रखेगा।
- (11) प्रौ.ड.नि.यो. के मामलों का शीघ्र निपटान करने तथा लाभार्थियों को प्रौ.ड.नि.यो. सब्सिडी जारी करने के लिए नोडल बैंक 'ऑनलाइन पद्धति' कार्यान्वित करने का प्रयास करेगा।
- (12) निर्माणात्मक (गठन) स्तर के दौरान नोडल बैंकों को आईडीबीआईएल/सिडबी/आईएफसीआई परामर्शी सेवाएं प्रदान करेंगे तथा 'मांग' के आधार पर नोडल बैंकों के हित के लिए कार्यशालाएं आयोजित करेगा।
- (13) मामले की पात्रता संबंधी किसी संदेह या अन्य सम्बद्ध भी मामले में नोडल बैंक आईडीबीआईएल/सिडबी/आईएफसीआई या वस्त्र आयुक्त कार्यालय से मार्गदर्शन/सहायता हेतु संपर्क कर सकता है।
- (14) ऋण की मंजूरी के 4-6 सप्ताह के अन्दर मामले की प्रौ.ड.नि.यो. पात्रता नोडल बैंक द्वारा निश्चित की जाएगी, बशर्ते कि ब्याज के भुगतान के एक/दो दिनों के अन्दर प्रौ.ड.नि.यो. के लाभार्थी को ब्याज प्रतिपूर्ति कर दी जाए।
- VIII. नोडल अभिकरणों/नोडल बैंकों/सहयोजित प्रा.ऋ. संस्थानों को जारी निधि**
- (1) वस्त्र आयुक्त कार्यालय द्वारा प्रौ.ड.नि.यो. के अन्तर्गत निधि का वितरण विहित प्रपत्र (1 से 4) में आकड़े प्रस्तुतीकरण से जोड़ा गया है। निधि तब तक जारी नहीं की जाएगी, जब तक इकाई-वार आकड़े विहित प्रपत्र में वस्त्र आयुक्त कार्यालय को जमा नहीं किए जाते।
- (2) प्रौ.ड.नि.यो. के अन्तर्गत निधि प्राप्त करने वाले सभी नोडल अभिकरण/नोडल बैंक/सहयोजित प्रा.ऋ. इस उद्देश्य के लिए अलग से बैंक खाते रखेंगे।
- (3) इस उद्देश्य से खोले गए बैंक खातों में बैंकों में उपलब्ध शेष राशि दर्शाई जाए एवं उस पर मिलने वाले ब्याज को बैंक खाते में जमा किया जाए।
- (4) बैंकों द्वारा इस योजना के तहत उपार्जित ब्याज को प्रत्येक तिमाही में वेतन एवं लेखा कार्यालय, वस्त्र

- मंत्रालय में जमा किया जाए। ऐसी राशि का मांग पत्र (डिमांड ड्राफ्ट), वेतन एवं लेखा अधिकारी, वस्त्र मंत्रालय, नई दिल्ली के नामे देय होगा।
- (5) निधियों की अगली किस संबंधित बैंकों से उपयोगिता प्रमाणपत्र की प्राप्ति के बाद ही जारी की जाएगी।
- (6) नोडल बैंकों को निधि का भुगतान केवल इलेक्ट्रॉनिक क्लीयरिंग सर्विस (ईसीएस)/रीयल टाइम ग्रॉस सेटलमेंट (आरटीजीएस) के माध्यम से ही किया जाएगा। इसके लिए प्रत्येक नोडल बैंक, वस्त्र मंत्रालय को विवरण उपलब्ध कराएगा जैसे बैंक का नाम, शाखा, खाता सं. बैंक का एम आई सी आर कोड इत्यादि।

(7) निधि को जारी करने के संबंध में उपरोक्त मार्गदर्शक सिद्धांत सिडबी, आईडीबीआईएल और आईएफसीआई के सहयोगित प्रांत्रिक संघरण के लिए भी लागू हैं।

IX. मानिटरिंग/एप्रेजल मैकेनिज्म

सचिव (वस्त्र) की अध्यक्षता में अंतर मंत्रालय संचालन समिति इस योजना के प्रभावी रूप से कार्यान्वयन हेतु मानिटरिंग एवं मूल्यांकन तंत्र के मानक निर्धारित करेगी और इसके लिए उपयुक्त कार्य व्यवस्था का गठन कर सकती है। संचालन समिति इस योजना की गतिविधियों की आवधिक समीक्षा भी करेगी।

जे. एन. सिंह, संयुक्त सचिव

परिशिष्ट-ए

प्रौद्योगिकी योजना के अंतर्गत पात्र जिनिंग तथा प्रेसिंग मशीनरी की सूची

अनुक्र. नं.	पद	न्यूनतम आवश्यकता	
		बड़ी इकाई	छोटी इकाई
1	2	3	4
1.	जिनिंग मशीनें	साधारण आकार की 24 डी आर/22 एक्सट्रा लॉग डी आर/18 जम्बो डी आर ऑटो फिफ्टर के साथ/ 3 सॉ जिन्स (90 सॉ) अथवा प्रतिघंटा 6-8 गांठों की प्रोसेसिंग क्षमता के समकक्ष	साधारण आकार की 12 डी आर/11 एक्सट्रा लॉग डी आर/9 जम्बो डी आर ऑटो फिफ्टर के साथ/ 1 अथवा 2 सॉ जिन्स अथवा प्रतिघंटा 3-4 गांठों की प्रोसेसिंग क्षमता के समकक्ष
2.	प्रिक्लिनर	4 अथवा अधिक बीटर सिलेन्डर रोल्स के साथ विलनर/जिनिंग मशीनों की प्रोसेसिंग गति के अनुरूप क्षमता के रोल	4 अथवा अधिक बीटर सिलेन्डर रोल्स के साथ विलनर/जिनिंग मशीनों की प्रोसेसिंग गति के अनुरूप क्षमता के रोल
3.	लिन्ट विलनर	3 अथवा अधिक बीटर सिलेन्डर रोल्स के साथ विलनर/जिनिंग मशीनों की प्रोसेसिंग गति के अनुरूप क्षमता के रोल	3 अथवा अधिक बीटर सिलेन्डर रोल्स के साथ विलनर/जिनिंग मशीनों की प्रोसेसिंग गति के अनुरूप क्षमता के रोल
4.	कपास संवाहक व्यवस्था	(1) कपास के ढेर से प्रिक्लिनर प्रथम स्तर के लिए स्टोन कंचर के साथ वायवीय संवाहक (2) प्रिक्लिनर से अलग-अलग जिनों तक यांत्रिक/वायवीय संवाहक/सेन्ट्रल प्लेटफार्म व्यवस्था की अनुमति नहीं है, यदि यह पहले से मौजूद है।	(1) कपास के ढेर से प्रिक्लिनर प्रथम स्तर के लिए स्टोन कंचर के साथ वायवीय संवाहक (2) प्रिक्लिनर से अलग-अलग जिनों तक यांत्रिक/वायवीय संवाहक/सेन्ट्रल प्लेटफार्म व्यवस्था की अनुमति नहीं है, यदि यह पहले से मौजूद है।
5.	लिन्ट संवाहक व्यवस्था	यांत्रिक/वायवीय संवाहक (1) जिनों से लिन्ट विलनर तक (2) लिन्ट विलनर से प्रत्येक पाला हॉल तक (3) प्रत्येक पाला हॉल से (क) बेल प्रेस हॉल यदि पारंपरिक बेल प्रेस विद्यमान है (ख) लिन्ट स्लाईड के माध्यम से बेल प्रेस बॉक्स तथा पुशर यंत्र व्यवस्था यदि आधुनिक बेल प्रेस है (लिन्ट विलनर से प्रेस बॉक्स तक कपास की सीधी फिल्डिंग की अनुमति है)	यांत्रिक/वायवीय संवाहक (1) जिनों से लिन्ट विलनर तक (2) लिन्ट विलनर से प्रत्येक पाला हॉल तक (3) प्रत्येक पाला हॉल से (क) बेल प्रेस हॉल यदि पारंपरिक बेल प्रेस विद्यमान है (ख) लिन्ट स्लाईड के माध्यम से बेल प्रेस बॉक्स तथा पुशर यंत्र व्यवस्था यदि आधुनिक बेल प्रेस है (लिन्ट विलनर से प्रेस बॉक्स तक कपास की सीधी फिल्डिंग की अनुमति है)
6.	बेल प्रेस	लिन्ट स्लाईड सहित हायड्रोलिक, ऑटोट्रोमिंग बेल प्रेस का प्रथम स्तर तथा प्रेस बॉक्स में लिन्ट की सीधी फिल्डिंग के लिए पुशर यंत्र व्यवस्था	लिन्ट स्लाईड सहित हायड्रोलिक, ऑटोट्रोमिंग बेल प्रेस का प्रथम स्तर तथा प्रेस बॉक्स में लिन्ट की सीधी फिल्डिंग के लिए पुशर यंत्र व्यवस्था

1	2	3	4
7.	बीज के लिए कन्वेयर	जिन से बीज प्लेटफार्म के लिए स्वचालित कन्वेयर	जिन से बीज प्लेटफार्म के लिए स्वचालित कन्वेयर
8.	ह्यूमिडीफायर/ मॉइस्चराइजर	जिन हॉल में सेंट्रल प्लेटफार्म के लिए 2 बेस्सन फैन या उपयुक्त नंबर वाले नोजल— पाला हॉल में प्रत्येक हॉल में दो बेस्सन फैन या उपयुक्त नंबर के नोजल	जिन हॉल में सेंट्रल प्लेटफार्म के लिए 2 बेस्सन फैन या उपयुक्त नंबर वाले नोजल— पाला हॉल में प्रत्येक हॉल में दो बेस्सन फैन या उपयुक्त नंबर के नोजल
9.	अग्निशमन प्रणाली	जिन यूनिटों में दयूबवेल नहीं है ओवरहैंड टैंक और या सम्प (क्षमता 1.25 लाख लीटर)/वाटर टैंक (1.50 लाख लीटर) न्यूनतम 10 हाइड्रन्ट सही स्थान पर अवस्थित, होज पाइप नोजल सहित और इलैक्ट्रिक पंप के पास स्टैण्ड बाय डीजल पंप जिन यूनिटों में दयूबवेल है ओवरहैंड टैंक और या सम्प (क्षमता 50000 लीटर)/वाटर टैंक (50000 लीटर) न्यूनतम 10 हाइड्रन्ट सही स्थान पर अवस्थित, होज पाइप नोजल सहित और इलैक्ट्रिक पंप के पास स्टैण्ड बाय डीजल पंप	जिन यूनिटों में दयूबवेल नहीं है ओवरहैंड टैंक और/या सम्प (क्षमता 65000 लीटर)/वाटर टैंक 75000 लीटर) न्यूनतम 6 हाइड्रन्ट सही स्थान पर अवस्थित, होज पाइप नोजल सहित और इलैक्ट्रिक पंप के पास स्टैण्ड बाय डीजल पंप जिन यूनिटों में दयूबवेल है ओवरहैंड टैंक और/या सम्प (क्षमता 25000 लीटर)/वाटर टैंक (25000 लीटर) न्यूनतम 6 हाइड्रन्ट सही स्थान पर अवस्थित, होज पाइप नोजल सहित और इलैक्ट्रिक पंप के पास स्टैण्ड बाय डीजल पंप सभी उच्च टेंशन वाली और निम्न टेंशन वाली वायर केबल भूमिगत होंगे।
10.	भूमिगत वायरिंग	क्षमता 20 टन/5 टन स्थानीय आवश्यकता के अनुसार (अगर सुविधा निकट उपलब्ध हो तो आवश्यकता नहीं है)	क्षमता 20 टन/5 टन स्थानीय आवश्यकता के अनुसार (अगर सुविधा निकट उपलब्ध हो तो आवश्यकता नहीं है)
11.	तुलन ब्रिज		
12.	वैकल्पिक मशीनरी	सभी विदेशी फाइबर डिटेक्टर/रिमूवर्स	
13.	तकनीकी परामर्श सह मॉनिटरिंग कमेटी द्वारा उपयुक्त समझी गई अन्य कोई भी मशीन		

परिशिष्ट-बी-1

प्रौ.उ.नि. योजना के अन्तर्गत स्पीनिंग/सिल्क रीलिंग एवं दिवस्टिंग/सिल्थेटिक फिलामेंट यार्न टेक्सचराइजिंग, क्रीमिंग एवं दिवस्टिंग के लिए पात्र मशीनों की सूची।

ए. कताई के कॉटन सिस्टम के लिए कताई मशीनरी :

- माइक्रो प्रेसेसर्स सहित पूर्णतः स्वचालित बेल हैंडलिंग, प्लकिंग, पीलिंग एवं ब्लॉन्डिंग ग्रेब मशीन।

- (i) काटन फाइबर के लिए परिष्कृत ब्लो रूम मशीनरी एवं उसके ब्लॉन्डेस जिसमें पहले सफाई करने वाला उपकरण, खोलने एवं सफाई करने वाली मशीन जिसमें चूट फीडिंग व्यवस्था सहित अथवा लैप मेकिंग व्यवस्था, मेटल डिटेक्टर माइक्रोडस्ट रिमूवर एवं डी डस्टिंग कर्डेन्सरों (ओपन एवं एण्ड रोटर स्पीनिंग) फॉरेन फाइबर डिटेक्टर/रिमूवर सहित अथवा बिना उसके सम्मिलित हैं।

- (ii) क्रित्रिम/रिजनरेटेड फाइबर्स एवं उनके सम्मिश्रणों के लिए परिष्कृत ब्लो रूम मशीनरी जिसमें ओपनिंग एवं क्लीनिंग मशीनें जो चूट

फाईड सिस्टम सहित लैप मेकिंग सिस्टम, सहित अथवा बिना फॉरेन फाइबर डिटेक्टर/रिमूवर सहित अथवा उसके बिना मेटल डिटेक्टर सम्मिलित हैं।

- सीसीडी कैमरा सहित सभी फॉरेन फाइबर डिटैक्टर, आटोमेटिक गांठ तोड़ने वाली मशीनों एवं परिष्कृत सफाई करने वाली मशीन के उपकरण जो मौजूदा ब्लॉन्डिंग रूम लाइन में हैं।
- कार्ड, गिल बाक्स, कांबर एवं रिंग फ्रेम सहित अथवा बिना उसके जिसमें वेस्टर रिकवरी/री-साइकिलिंग मशीनरी जिसमें स्वचालित कंचरा निकालने की व्यवस्था है।
- (1) उच्च उत्पादन कार्ड जो 50 कि. ग्रा./घंटा जिसमें आटी लेवलर हो जो सिल्वर उत्पादन में सक्षम हो।
- (2) कार्ड जो लेपफाईड सिस्टम द्वारा 50 कि.ग्रा./घंटा स्वचालित लेवलर सहित या उसके बिना उच्च उत्पादन कर सके।

5. उच्च उत्पादन ड्रॉ-फ्रेम जो आटो लेवलर सहित अथवा उसके बिना हो तथा जिसकी गति 500 मीटर तथा उससे अधिक प्रति मिनट हो।
6. स्लीवरलेप/रिबनलेप, लेप फार्मर।
7. 240 नीपस/मिनट एवं उससे अधिक उच्च गति के कोम्बर्स।
8. 1200 च.प्र.मि. के स्पीड फ्रेम तथा उससे अधिक।
9. उच्च गति रिंग फ्रेम्स जिनके तकुएँ की गति 16000 च.प्र.मि. एवं अधिक हो।
10. 75000 च.प्र.मि. एवं उससे अधिक गति के ओपन एण्ड रोटर एवं अन्य आधुनिक स्पीनिंग सिस्टम, जैसे डीआरईएफ, पैराफिल, सेलफिल एवं एआरजेट।
11. स्वचालित कोन वाइंडिंग मशीन (आटो कोनर) जो 1500 मीटर प्र.मि. एवं उच्च गति की गति से चलती हैं एवं अथवा चीज वाइंडिंग मशीन जिसमें साइरो क्लीनर लगें हों।
12. इलेक्ट्रानिक यार्न क्लीयरस एवं मौजूदा स्वचालित वाइंडिंग मशीनों के उन्नयन हेतु सप्लायर्स।
13. टू फार बन/थ्री फार बन ट्वीस्टर जो क्रमशः, कम से कम 8000 च.प्र.मि. एवं 5000 च.प्र.मि. की गति से चलती हैं।
14. यार्न कंडीशनिंग मशीन।
15. आर. एच. एवं तापमान को बनाए रखने के लिए इण्डस्ट्रीयल ह्यूमिडीफिकेशन सिस्टम जिसमें ऐयर वाशर प्लान्ट एवं ऐयर फिल्टर आर. एच. को मेटेन करने के लिए तथा टेस्ट्रेचर जिसमें डीह्यूमिडिफायर्स (चीलर्स) लगे या न लगे हों।
16. डस्ट/पार्टीकुलेट मटेरियल सेपरेटर्स/क्लोकर (वायुप्रदूशण नियंत्रण)।
17. स्पीनिंग एवं वाइंडिंग के लिए ओवर हेड क्लीनर।
18. कोर स्पन यार्न को तैयार करने का उपकरण।
19. समानान्तर वाइंडिंग मशीन जो पृथक् नियंत्रण प्रबंध सहित हो तथा लम्बाई नापने की मशीन।
20. प्रोसेस नियंत्रण उपकरण :
 - (ए) मौजूदा स्वचालित वाइंडिंग मशीन के उन्नयन के लिए इलेक्ट्रानिक यार्न क्लीयरस।
 - (बी) ह्यूमिडिफिकेशन प्लान्ट के लिए आर. एच. मेटेन एवं नियंत्रित करने के लिए "साउटर आटोमेटिक प्लान्ट कन्ट्रोल।"
 - (सी) संपूर्ण डॉफ प्रक्रिया में सेट पेन्टर्स के अनुसार तकुओं की गति बदलने हेतु रिंग फ्रेम्स के लिए "ऑप्टी-स्पीड" जिससे कि धागे के दूने की प्रक्रिया को कम किया जा सके।
 - (डी) सूचना तकनीकी के अन्तर्गत "प्रीमिअर रिंग आई" क्योंकि यह उपकरण धागे की रिंग

फ्रेम से दून को मानिटर करता है और खराब तकुओं का पता लगाता है जिससे दून बढ़ती है और जो कम्प्यूटर के माध्यम से रिंग फ्रेम के उत्पादन को दर्शाता है।

21. एच पी एवं अधिक का ऐयर कप्रेसर।
22. रिंग फ्रेम में सीधे डबल यार्न ऐंठन उपकरण (उदाहरणार्थ स्पीनिंग मशीन के लिए एलीट्वीस्ट उपकरण)

बी. फ्लैक्स स्पीनिंग के लिए मशीनरी :

1. फ्लैक्स हैकलिंग मशीन।
2. फ्लैक्स के लिए ड्राइंग मशीन।
3. फ्लैक्स के लिए रोविंग मशीन।
4. फ्लैक्स के लिए बेट रिंग फ्रेम।
5. फ्लैक्स के लिए आटो वाइंडिंग मशीन।

- सी. सिल्क रीलिंग एवं ट्वीस्टरींग के लिए मशीनरी :

मल्टी एण्ड सिल्क रीलिंग मशीन (स्वचालित अथवा अर्ध स्वचालित)।

सिल्क ट्वीस्टरींग मशीन (टू फार बन अथवा थ्री फार बन अथवा अप ट्वीस्टर्स)।

वाइंडिंग मशीन।

कन्वेयर कुर्किंग मशीन।

डी. सिल्क बेस्ट प्रोसेसिंग/स्पीनिंग के लिए मशीनरी :

1. सिल्क बेस्ट प्रोसेसिंग
 - (i) कोकून ओपनर
 - (ii) कम्प्यूटरीकृत सिल्क बेस्ट कर्टिंग मशीन
 - (iii) डिग्रामिंग मशीन
 - (iv) ड्राइंग चेम्बर
 - (v) कार्डिंग मशीन
 - (vi) प्रिपरेटरी मशीन
2. सिल्क ओपनर
3. स्वचालित होपर फीडर/ब्लॉडिंग होपर फीडर/स्वचालित गुणवत्ता नियंत्रण सहित फीडर (चाहे स्वचालित गुणवत्ता भार अथवा मात्रा नियंत्रण के साथ/समिक्षित स्वचालित भार) सिल्क कार्ड के लिए मात्रा नियंत्रण।
4. कार्डिंग सैट।
5. रेक्टीलिनियर कोम्बर।
6. बोगोराक्स टाप/सिल्वर प्रिंटिंग मशीन।
7. टाप टू फाइबर/टाप कनवर्टिंग मशीन।
8. टाप बम्प प्रेस।
9. ड्रा फ्रेम/रोविंग फ्रेम/आटोमेटिक रब्रिंग फ्रेम/बोबीनर्स/फीनिसर।
10. स्वयं से ऐठन करने वाली स्पीनिंग मशीन/साइरो स्पीनिंग (2 प्लाई स्पीनिंग) मशीन/कोर स्पीनिंग मशीन।
11. फैन्सी यार्न ट्वीस्टरींग एवं पैटर्न मशीन।

12. जम्बो हैंक रीलिंग मशीन।
13. यार्न ब्रेशिंग मशीन।
14. उच्च गति इन्टर सेटींग रोटरी/चेन पिन ड्राइंग सेट/गोल बाक्स।
15. फाइबर ओपनिंग एवं ब्लॉडिंग मशीन।
16. रेजिंग/ब्रेशिंग मशीन।
17. मल्बरी एवं टस के लिए स्वचालित एवं अधृस्वचालित रीलिंग मशीनरी।
18. यार्न के नमूनों एवं सादे तथा फैस्सी यार्न की कम मात्रा के ट्रीवीस्टींग, रीलिंग ब्रेशिंग के लिए मशीनें।
19. सिल्क फैब्रिक के प्रोसिंग हेतु दो चेम्बर स्टेन्ट।

ई. कृत्रिम फिलामेन्ट यार्न क्रीमींग/टेक्सराइजिंग एवं ऐठन (ट्रीवीस्टींग) के लिए मशीनें :

1. क्रीमिंग मशीन।
2. टेक्सराइजिंग मशीन।
3. ऐठने वाली (ट्रीवीस्टींग) मशीनें
4. जम्बो हैंक वाइन्डर।
5. रिवाइन्डर/प्रीसीसन कोन वाइन्डर।
6. माइक्रो स्लीटिंग/रोल कटिंग मशीन।
7. फैसी यार्न ट्रीवीस्टर्स एवं डबलिंग मशीन।
8. ट्रीवीस्टर्ड एवं कवर्ड कोर्ड उत्पादक मशीन।
9. गिलट्रिंग मशीन/जीक भेकिंग मशीन।
10. एयर कवरिंग मशीन।
11. यूनिवर्सल डबल कवरिंग मशीन।
12. स्पैन्डेक्स अटैचमेंट ऑन सर्कुलर बीटिंग/टैक्सराइजिंग मशीन।
13. ड्रॉ ट्रिविस्टिंग/ड्रा वाइंडिंग मशीन।
14. प्रिसीशन एसेम्बली वाइन्डर।
15. प्रिसीशन साप्ट वाइन्डर।
16. हैंक टू कोन/चीज वाइंडिंग मशीन।

एफ. रुई अपशिष्ट रिसायकलिंग प्लान्ट हेतु मशीनरी :

1. स्वचालित नरम रुई अपशिष्ट रिसायकलिंग मशीन।
2. स्वचालित सख्त रुई अपशिष्ट रिसायकलिंग मशीन।
3. स्वचालित बेल प्रेस पद्धति (पेकिंग)।
4. स्वचालित कॉटन डस्ट एवं सीड कलेक्शन एवं फिल्टरेशन पद्धति।
5. आग सुरक्षा पद्धति।
6. सेवा-सुविधाएं, यथा, परिवहन, तोलसेतु पद्धति, स्वचालित बेल तुलाई पद्धति, आदि।

जी. फायबर/यार्न परीक्षण उपकरण :

1. आधुनिक फायबर परीक्षण उपकरण यथा, लम्बाई,

मजबूती, सूक्ष्मता परिपक्वता, कचरा रंग आदि की जांच हेतु उच्च/मध्यम/कम मात्रा वाले उपकरण।

2. एकरूपता परीक्षक।
3. यार्न की त्रुटियों का वर्गीकरण करने वाले उपकरण, यथा, क्लासिसेट, क्लासिडाया, आदि।
4. नेप्स, लंबाई, व्यास, परिपक्वता, कचरे की जांच हेतु उपकरण यथा एफआईएस/एफआईएलई/एडवांस फायबर इन्फॉर्मेशन पद्धति, रैपिड टेस्टर, आदि।
5. सिंगल यार्न टेनासिटी टेस्टर, यथा टेन्सोरॉपिड, स्टैटीमेंट, टेन्सोमॉक्स आदि।
6. टेनासिटी/फायबर क्रिम्स मापने वाले उपकरण, यथा फैब्रीमेंट आदि।
7. आधुनिक यार्न परीक्षण उपकरण, यथा ट्रिवस्ट टेस्टर, हेअरीनेस टेस्टर, टेन्शन टेस्टर, फिक्शन टेस्टर को इफिशियन्ट।
8. नमी परीक्षक।
9. पॉकिंग डेन्सिटी परीक्षक।
10. उच्च सूक्ष्मता तुलाई सन्तुलन।
11. सीएसपी तथा काऊन्ट हेतु संगणकीकृत ली स्ट्रेंथ ट्रेस्टिंग मशीन तथा सीएसपी एवं काऊंड हेतु सी वी, प्रतिशत।
- एच. आधुनिक मटेरियल हैण्डलिंग उपकरण यथा फोर्क लिफ्टर, बेल स्टैकर्स, आदि :
- आई. सिलाई के धागे (कॉटन/पॉलिएस्टर/कन्टीन्युअस पॉलिएस्टर फिलामेंट/कोर यार्न सिलाई के धागे) विनिर्याण हेतु मशीनरी :

 1. व्यक्तिगत नियंत्रण सुविधा तथा लंबाई मापने के उपकरण के साथ असेम्बली वाइंडिंग/चीज वाइंडिंग मशीन।
 2. आद्रेता सुविधा के साथ या बिना हेवी रिंग डबलर।
 3. पॉलिशिंग सह लुब्रिकेशन मशीन।
 4. हिट सेटिंग तथा स्टेबिलाइजिंग मशीन।
 5. प्रि-अप्लिकेशन वाइंडर/कम्पोजिट लुब्रिकेशन वाइंडर/कोन वाइंडर।
 6. प्रिसिशन वाइंडर एवं फिलिंशिंग मशीन/ट्रिवन कोन वाइंडिंग तथा कॉप बेण्डिंग मशीन।
 7. ट्र्यूब वाइंडिंग मशीन।
 8. ऑटो लेबलिंग तथा पैकिंग मशीन।
 9. बॉक्स स्टार्चिंग/कार्टन स्ट्रॉपिंग मशीन।
 10. बॉन्डींग मशीन।
 11. स्पूल वाइंडर।

12. ब्रेंडिंग मशीन।
 13. ब्रेड डाटा पैकेज वाइंडर।
 14. ब्रेड वॉर्किंग मशीन।
 15. ब्रेड कॉप वाइंडर।
 16. प्रि-ट्रिवस्टर/असेम्बली वाइंडिंग मशीन।
 17. अपट्रिवस्टर।
 18. डाय पैकिंग वाइंडर
- जे. तकनीकी सलाहकार-सह-देखरेख समिति द्वारा उपयुक्त समझी गई कोई अन्य मशीनें।
- परिशिष्ट-बी-2
- ए. स्पीनिंग के वस्टेंड पद्धति हेतु बूल स्काउरिंग, कार्मिंग एवं स्पीनिंग मशीनरी :-
- परिष्कृत बूल स्कावरिंग मशीन कार्बनाईजिंग संयत्र/लाइन सहित या बिना।
 - फाइबर, ओपनिंग/ब्लेंडिंग/क्लीनिंग/डस्टींग मशीन।
 - उच्च उत्पादन वस्टेंड कार्डस जो प्रतिघण्टे 50 कि.ग्रा. उत्पादन कर सकते हैं।
 - उच्च गति इण्टरसेक्टिंग गीलं बॉक्स/ब्रेन गील्स/रोटरी गील्स/उधाधिर (वर्टिकल) गील बाक्स जिसकी डिलिवरी स्पीड कम से कम 400 मीटर प्रति मिनट होगी।
 - ड्राईंग सेट/गोलिंग फ्रेम/रबिंग/फ्रेम की डिलीवरी स्पीड 200 प्रति मिनट हो।
 - 12000 ग.प्र.मि. एवं उच्च गति के वस्टेंड रिंग फ्रेम जिसमें साझे स्पीनिंग अटैचमेन्ट लगे हों या नहीं/अथवा आटो डाफर्स लगे हों या नहीं।
 - जाम्बो स्पीनिंग फ्रेम।
 - उच्च गति के रेक्टलीनियर काम्बर जिसकी गति 210 निप्स प्रति मिनट तथा उससे भी अधिक गति हो।
 - क्रमशः कम से कम 8000 ग.प्र.मि. एवं 5000 ग.प्र. मि. की गति से चलने वाले टू फार बन/थ्री फार बन ट्रिवस्टर।
 - यार्न कन्डिशनिंग मशीन।
 - असेम्बली वाइंडिंग मशीन जिसमें माइक्रो प्रोसेस कन्ट्रोल की व्यवस्था हो।
 - प्रेसिशन कोन वाइंडिंग मशीन।
 - एआर स्लॉसेस।
 - कार्ड गिल बॉक्स, कोम्बर एवं रिंग फ्रेम, जिसमें वेस्ट रिक्वरी/रिसाइकिंग मशीनरी लागी हो अथवा नहीं के स्वचालित अपशिष्ट निकालने की व्यवस्था।
 - बूल कार्मिंग के लिए बेलिंग प्रेस।

- बी. बूलन स्पीनिंग सिस्टम के लिए मशीनरी
- बूल स्काउरिंग मशीन।
 - उच्च उत्पादन कार्डिंग मशीन।
 - सेमी वस्टेंड यार्न के लिए गील बाक्स।
 - स्पीड फ्रेम।
 - रिंग फ्रेम।
 - आधुनिक स्पीनिंग सिस्टम (डीआइएफ)।
 - वाइंडिंग मशीन।
 - कार्ड जो वेस्ट रिक्वरी/रिसाइकिंग मशीनरी के साथ हो या उसके बिना के लिए स्वचालित कचरा निकालने की व्यवस्था।
- सी. शोडी स्पीनिंग सिस्टम के लिए मशीनरी
- लगातार गारनेटिंग, रॅग ट्रीयरिंग एवं पुलिंग एवं कार्डिंग मशीन।
 - रिंग फ्रेम।
 - वाइंडर।
- डी. कार्पेट उद्योग के लिए मशीनरी
- कार्पेट यार्न विनिर्माण के लिए मशीनरी
 - बूलन/सेमी वस्टेंड यार्न एसेम्बली प्लाइंग रिलिंग/हैंक टू कोण वाइंडिंग/चीज एण्ड कोण टू कोण वाइंडिंग
 - अन्य यार्न के लिए मशीनरी
 - छेनाईल स्पीनिंग
 - कार्पेट उद्योग में प्रयुक्त यार्न की डाइग फिनिशिंग के लिए मशीनरी
 - स्टीम ड्रायर
 - स्पेक्ट्रोफोटोमीटर
 - स्पेश डाइंग
 - कॅम-सेट-मशीन/ट्रिवस्टर सेट
 - टेप स्काऊर
 - सैम्पल डाइंग मशीन
 - एनसीलरी मदे
 - वाटर ट्रिटमेंट/मृदूकरण संयंत्र
 - कारबिंग/एबेसिंग/सिआरिंग उपस्कर
 - कार्पेट सफाई के लिए वैक्युम सेक्शन

<p>III. वूबन कार्पेट के लिए मशीनरी</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. एक्सप्रिन्स्टर विविंग <ol style="list-style-type: none"> क. स्पूल ग्रीपर ख. जेकार्ड ग्रीपर 2. विल्टन विविंग <ol style="list-style-type: none"> क. वायरलूम विविंग/ब्रस्लस विविंग ख. फेस टू फेस विविंग 	<p>इ. तकनीकी सलाहकार-सह-देखरेख समिति द्वारा उपयुक्त संपहरी गई कोई अन्य मशीनें।</p> <p>परिशिष्ट-सी</p> <p>ए. विस्कोस फिलामेंट यार्न और विस्कोस स्टेपल फाइबर विनिर्माण करने हेतु प्रौद्योगिक ढनयन निधि योजना के अंतर्गत पात्र मशीनों की सूची।</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. विस्कोस फिलामेंट यार्न के लिए कन्टीन्यूअस स्प्रिन्ग मशीन 2. कन्ट्रोल बोर्ड समेट स्प्रिन्ग मशीनों के लिए डिजिटल इलेक्ट्रॉनिक फ्रिक्वेन्सी इनवर्टर 3. संबद्ध फीड पद्धति के साथ किनिंग ऑयल मिटरिंग पम्प 4. विस्कोस के लिए मिटरिंग गिअर पम्प 5. स्टर्ड वेसल, मिटरिंग, पम्प, उपकरण तथा नियंत्रण पैनल से परिपूर्ण विस्कोस डोप फिलामेंट के इंजेक्शन के लिए पोर्टेबल पद्धति 6. डिस्ट्रीब्यूशन प्लेट्स, (प्रि-स्पिनरेट) समेट प्रशियस मेटल स्पिनरेट्स 7. फ्लॉश इवेंपोरेशन द्वारा स्पिन बाथ डिग्रैसिंग प्लान्ट 8. कॉन्डल फिल्टर्स के साथ स्पिन बाथ बैकवॉश फिल्टरेशन पद्धति 9. विस्कोस तैयार करने के लिए कन्टीन्यूअस डिसोर्थिंग एवं होमोजीनाइजिंग पद्धति 10. विस्कोस के लिए कॉन्ट्रिडिस्क फिल्टर्स 11. ग्रॉफाइट में स्पिनबाथ हिट एक्सचेंजर 12. विस्कोस के स्वचालित नियंत्रण प्राविलों के लिए डिस्ट्रीब्यूटेड सेन्ट्रल पद्धति (डीसीएस) 13. कताई के दौरान तथा प्रक्रिया के पश्चात स्वचालित कैक हैण्डलिंग पद्धति 14. प्रोसेसर नियंत्रित प्रेसिशन कोन वाइंडिंग मशीन 15. स्वचालित कोन पैकिंग तथा पेलेटाइजिंग पद्धति 16. नॉटिंग विस्कोज फिलामेंट यार्न ब्रेक्स के लिए स्प्लाइसर्स 17. विस्कोज फिलामेंट यार्न स्टॉयल टेस्टर, इन्स्ट्रॉन या स्टॉटीमेंट-4 या वाइब्रोडिन 400 मॉडेल 18. प्रक्रिया के नियंत्रण तथा पर्यावरण की देखरेख के लिए टेस्टिंग उपकरण :— <ol style="list-style-type: none"> i. वातावरण की देखरेख के लिए एआर सेन्ट्री ii. क्रॉस सेक्शन स्टडी हेतु स्ट्रिआँ माइक्रोस्कोप iii. ब्रिस्कोस, पिग्मेंट्स तथा टिओज़ा डिस्पर्शन स्टडीज़ के लिए पार्टीकल साईज अनालाइज़र iv. स्पीनरेट्स इस्सेक्सन माइक्रोस्कोप v. मैग्निटिंग पलोमीटर इन वी आर आर vi. ऑन लाइन मॉनिटरिंग ऑफ सापर वाटर हार्डनेस vii. पोर्टेबल कलर मैर्चिंग सिस्टम viii. वाईडर मशीन फॉर यूनिफार्म शेड स्ट्रीप्स
<p>IV. कार्पेट टेस्टिंग उपकरण</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. टप्ट विद्युवाल टैन्सोमीटर 2. विविर एण्ड अब्रेजन टेस्टर 3. हेक्सापॉड वॉकर टेस्टर 4. कार्पेट डायनामिक लोडिंग टेस्टर 5. कार्पेट स्टेटिक लोडिंग टेस्टर 6. कार्पेट पाइल हाईट टेस्टर 7. कार्पेट थिकनेस टेस्टर 8. कार्पेट फ्लोम्बिलिटी टेस्टर 9. लाइन फास्टनेस टेस्टर (झानोटेस्टर) 10. लॉनडोरमीटर 11. क्रावकमीटर 12. साक्सहलेट एक्सट्रेक्सर (soxhlet extractor) 	

- i. संक्षिप्त बाल्यूमेट्रीक समीक्षा हेतु ऑटो टिट्रेटर
x पोर्टेबल डेन्सिटी मीटर
19. इको सेक्युरिटी प्रमाणन--इको पौरामीटरों के लिए परीक्षण उपकरण:-
- हाई परफॉर्मेंस लिकिवड क्रोमेटोग्राफी तथा हाई परफॉर्मेंस थीन लेयर मेटोग्राफी
 - परस्पिरोमीटर
 - वाश व्हिल मशीन
 - सहायक उपकरणों के साथ ऑटोमिक अंब्सार्पशन स्पेक्ट्रोमीटर
 - यूबी-विसुअल स्पेक्ट्रोमीटर
 - मास स्पेक्ट्रोमीटर समेत गैस क्रोमेटोग्राफी
 - फोरिअर ट्रान्सफॉर्मिंग इन्फ्रा रेड स्पेक्ट्रोप्लामीटर
 - बी.ओ.डी. एवं सी.ओ.डी. मॉनीटर्स
- बी. (i) विस्कोस स्टैंपल फायबर के लिए मशीन
- पल्प-प्रि-ट्रिटमेंट-इलेक्ट्रॉन
 - स्वचालित पल्प फिल्डिंग पद्धति
 - स्वचालित स्लरी कन्सिस्टेन्सी कन्ट्रोल पद्धति के साथ पल्प स्लरी मिक्सर
 - ब्रेडर समेत द्विन रोल स्लरी प्रेस
 - एंजिंग इम
 - स्वचालित अल्कली सेलुकोस कन्वेइंग/फिल्डिंग पद्धति
 - अल्कली सेलुलोस कूलर स्वचालित तापमान नियंत्रण के साथ फ्ल्युइडाइन्ड बेड टाइप
 - लाय फिल्टर (कॉन्डल फिल्टर्स)
 - स्वचालित चार्ज लाई तथा चार्ज वाटर मिक्सिंग तथा कुलिंग पद्धति
 - ऑटोमेशन के साथ जैन्थेटर
 - होमोजिनाइजर्स के साथ कन्टीन्युअस डिसॉल्विंग पद्धति
 - स्वचालित प्रक्रिया नियंत्रण के साथ रिपेनिंग रूप, ऑटो बैक फ्लश फिचर्स के साथ कन्टीन्युअस फिल्टर्स, हाइड्रोलिक फिल्टर प्रेस, रद्द विस्कोज की वसूली हेतु सेन्ट्रीफ्यूज स्कूगिंग अंग प्रकार का विस्कोस पंप, विस्कोस हिटोंग पद्धति बास्केट प्रकार का विस्कोस डिवेरेटर्स कन्टीन्युअस स्पिंकिंग टैक्स
 - विस्कोस सेक्शन के लिए डिस्ट्रीब्यूटर्ड कंट्रोल पद्धति
 - स्वचालित स्पिनबाथ तैयार करना, परिचालन फिल्टरेशन, हिटोंग एवं इवैंपोरेशन पद्धति
 - हेस्टीअलॉय-सी हैक्सा गोल्स स्ट्रेच यूनिट
 - उच्च गति के स्वचालित रोटरी कटर्स
 - कार्बन डाय-सल्फाइड रिकवरी ट्रॉ के लिए हेस्टीअलॉय-सी पद्धति
 - स्कबर्स एवं कन्डेन्सर्स के साथ कार्बन डाय सल्फाइड रिकवरी पद्धति
 - सम्प जोन कुलिंग तथा फिल्टरेशन पद्धति
 - फायबर की धुलाई, कन्वेइंग ऑल फायबर तथा रासायनिक प्रक्रिया हेतु आप्टर ट्रिटमेंट पद्धति
 - आप्टर ट्रिटमेंट केमिकल्स फिल्टरेशन पद्धति
 - न्यूमेटिक फायबर स्विचिंग पद्धति, बेट फायबर ओपनर, फायबर डायर तथा स्वचालित इन्वेइंग पद्धति के साथ डाय फायबर
 - बेल बेट, नमी आदि की प्रक्रिया नियंत्रण के साथ संपूर्ण स्वचालित बेलिंग प्रेस
 - स्वचालित बेल हैण्डलिंग पद्धति
 - स्पिनिंग से बेलिंग प्रेस के लिए डिस्ट्रीब्यूटर्ड कंट्रोल पद्धति
 - (ii) रंगीन फायबर के लिए मशीनरी :
 - कलर स्लरी प्रिपरेशन तथा इंजेशन हेतु डिस्ट्रीब्यूटर्ड कन्ट्रोल पद्धति
 - स्पेक्ट्रोफोटोमीटर आधारित संगणकीकृत कलर मैचिंग पद्धति
 - कलर स्लरी इंजेक्शन पम्प
 - ऑन लाइन फायबर गुणवत्ता देखरेख उपकरण
 - ऑन लाइन फायबर सम्मिश्रण, जाँच तथा निराकरण पद्धति
 - स्वचालित फायबर सैम्पलिंग पद्धति (रोबोटिक प्रकार की) - (iii) उपयोगिता
 - विस्कोस फिलामेंट तथा विस्कोस स्टैंपल फायबर दोनों के लिए— प्रोसेस कूलिंग तथा राइपनिंग रूप एवं कंटीशनिंग एनजी इफिशियन्ट कूलिंग टॉवर्स हेतु रेफ्रिजरेशन पद्धति
 - 15 एच.पी. तथा उससे अधिक का एअर कॉम्प्रेसर - (iv) लियोसेल फायबर प्लान्ट :
 - पल्पर्स
 - हाई विस्कोस रिएक्टर ऑपरेटिंग वैक्यूम
 - थीन फिल्म इवैंपोरेटर्स
 - पॉलिमर पम्प
 - पॉलिमर फिल्टर्स
 - स्पिनिंग मॉड्यूल
 - फायबर वॉशिंग तथा ट्रिटमेंट मशीन
 - फायबर ड्रायर्स
 - फायबर ओपनर्स
 - बेलिंग प्रेस
 - एजिटेटर रिएक्टर
 - सहायक उपकरणों के साथ डिस्ट्रीलेशन टॉवर
 - मल्टि स्पेज इवैंपोरेटर्स
 - आईओएन एक्सचेंज प्यूरिफिकेशन प्लान्ट

(v) उच्च नमी वाले भोइयूलस विस्कोस फायबर :

1. मॉडल (एचडब्ल्यूएम) मशीन लाइन
2. सोडा स्टेशन के लिए पम्प
3. ब्राइन पीएचई
4. डिसॉल्वर के लिए हिट एक्सचेंजर
5. 3% कॉस्टिक पीएचई
6. मैच्यूरिंग इम हेतु रोटरी और एआर लॉक
7. स्तर नियंत्रण पद्धति के साथ चार्ज वॉटर टैक
8. स्टिर के साथ डोप टैक
9. विस्कोस परिचालन पम्प
10. फ्लॉश टैक से पहले हिट एक्सचेंजर
11. स्पिनिंग पम्प
12. स्पिनिंग पम्प के बाद हिट एक्सचेंजर
13. स्पिनिंग से बेलिंग तक संपूर्ण पद्धति स्पिन बाथ टैक तथा पम्प
14. स्पिन बाथ टैक तथा पम्प
15. डिंक डिसॉल्विंग पद्धति
16. स्पिन बाथ फिल्टर्स एवं एक्सज़ास्ट फैन
17. स्पिन बाथ कुलिंग के लिए हिट एक्सचेंजर
18. रोटरी वैक्यूम फिल्टर एवं पम्प

सी. तकनीकी सलाहकार-सह-देखरेख समिति द्वारा उपयुक्त समझी गई कोई अन्य मशीनें।

प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत वीविंग, निटिंग के लिए पात्र मशीनों की

सूची

ए. वीविंग से पूर्व तैयारी के लिए :

1. सिंगल यार्न साइजिंग मशीन
2. उच्च गति वाली मल्टी सिलेंडर साइजिंग मशीन/जिरो ट्रिव्स्ट साइजिंग मशीन
3. क्रील के साथ अति उच्च गति वाले डायरेक्ट बीम वार्पर (शटललेस करघों के लिए)
4. क्रील के साथ उच्च गति वाले डायरेक्ट बीम वार्पर (उनी इकाइयों के मामलों में शटललेस करघों के लिए)
5. क्रील के साथ उच्च गति वाले डायरेक्ट बीम वार्पर (स्वचालित करघों के लिए)
6. वार्प टाइग मशीन
7. स्वचालित ड्राइंग इन मशीन/रिचिंग इन मशीन
8. संपूर्ण स्वचालित पीर्न वाइंडिंग मशीन (स्वचालित करघों के लिए)

9. हाइड्रोलिक बीम लिफ्टिंग ट्रॉली (शटललेस करघों के लिए)
10. बुनाई (विकल्प) के लिए संशोधित डिजाइन पद्धति
11. क्रमशः न्यूनतम 8000 आरपीएम एवं 5000 आरपीएम गति से चलने वाले दू फॉर वन ट्रिव्स्टर थ्री फॉर वन ट्रिव्स्टर
12. ड्रा वार्पिंग एवं साइजिंग मशीन
13. 800 मीटर प्रति मिनट की गति वाली फॉल्स ट्रिव्स्ट ट्रेक्सचराइसिंग मशीन
14. फैन्सी यार्न के उत्पादन के लिए माइक्रो प्रोमेसर्स/कट चेनील यार्न मशीन/पॉवर ड्रिवन फ्लैट बैड निटिंग मशीन के साथ फैन्सी यार्न ट्रिव्स्टर एवं डबललेस
15. यार्न सिंजिंग मशीन
16. ऑटोस्टॉप एवं टेंशन कंट्रोल के साथ सेक्षनल वार्पिंग मशीन
17. पैकेज स्वरूप में यार्न के लिए डाइंग तथा/अथवा ब्लिंचिंग मशीन
18. पर्न वाइंडिंग मशीन
19. हाई स्पीड मल्टी सिलेंडर वर्टिकल एक्सिट वार्पिंग मशीन
20. आटो रिलिंग स्टीच मशीन
21. बीम गेटिंग ट्राली
22. वार्प लिजिंग मशीन
23. डॉबी डिजाइन कार्ड पॉर्चिंग एण्ड कॉपिंग मशीन

बी. करघे के शेड (बीविंग) के लिए :

1. शटललेस करघे.—प्रोजेक्टाइल एवं रेपिअर करघों के लिए 1152 हुक्स जॉकर्ड मशीन के साथ हाई स्पीड रेपिअर बीविंग रेपिअर बीविंग करघे (तथा विभिन्न चौड़ाई वाले लेबल के विनिर्माण करने हेतु आवश्यक टेप्स एवं उपकरण बनाने के लिए फिट किए गए इंटरमिटेंट कटिंग नाईफ के साथ) एआरजेट तथा वाटरजेट करघों के लिए निम्न वेप्ट निवेशन दर के साथ :-

 - (i) प्रोजेक्टाइल करघों के लिए 800 मीटर प्रतिमिनट तथा उससे अधिक। पुरानी सुल्जर प्रोजेक्टाइल बीविंग मशीन के वेप्ट निवेशन पर में न्यूनतम 5 प्रतिशत तक की कमी की अनुमति है।
 - (ii) अन्य शटललेस करघों के लिए 450 मीटर प्रति मिनट तथा उससे अधिक। एसएसआई इकाइयों के लिए रेपिअर शटललेस करघों का वेप्ट निवेशन दर 250 मीटर प्रति मिनट तथा उससे अधिक होगा।

2. शटललेस करघे (उनी इकाइयों के लिए)।
 - (i) प्रोजेक्टाइल करघों के लिए 800 मीटर प्रति मिनट तथा उससे अधिक, तथा
 - (ii) अन्य शटललेस करघों के लिए 450 मीटर प्रति मिनट तथा उससे अधिक एसएसआई इकाइयों के लिए रेपिअर शटललेस

करघों का वेप्ट निवेशन दर 250 मीटर प्रति मिनट तथा उससे अधिक होगा ।

3. स्वचालित शटल बाले करघे।
4. टेरी टैवेल लूम (संपूर्ण स्वचालित या शटललेस)
5. कटपाइल फैब्रिक्स हेतु कॉइंड्युराय तथा/अथवा बेलवेट लूम तथा/अथवा स्वचालित लूम ।
6. कैनवास लूम
7. पावर ड्रिवन चेनिल लूम
8. टेप/बेल्ट वीविंग के लिए हाई स्पीड निडल लूम
9. ऑटो कन्वोल टाइप ऑफ हुमिडिफिकेशन प्लान्ट (शटललेस लूम शेड के लिए)
10. नमी तथा ताप नियंत्रण करने हेतु आधुनिक औद्योगिक आर्द्धता पद्धति (स्वचालित लूम शेड हेतु)
11. एअरजेट लूम्स हेतु ओवर हेड विलनर
12. डस्ट सेपरेटर
13. संगणकीकृत लेबल बनाने की मशीन
14. फैब्रिक एम्ब्रॉइडरी मशीन
15. स्टैण्ड अलोन आधार पर जैकार्ड तथा डॉबी
16. पॉवर ड्रिवन क्लाथ कटिंग मशीन/लेसर फैब्रिक या लेबल कटिंग मशीन
17. 15 एच पी तथा उससे अधिक का एअर कॉम्प्रेसर
18. इलेक्ट्रॉनिक प्रोसेस कन्वोल के साथ टार्पिंग मशीन

सी. निटिंग के लिए :

1. उच्च गति की गोलाकार निटिंग मशीन
2. इलेक्ट्रॉनिक जैकॉर्ड के साथ या बिना उच्च गति की सॉक्स निटिंग तथा ग्लोबस निटिंग मशीन
3. 11 चक्कर प्रति मिनट की न्यूनतम गति के साथ संगणकीकृत फ्लैट बेड निटिंग मशीन
4. वार्प/राशेल निटिंग मशीन
5. निटिंग के लिए उच्च गति की संगणकीकृत वार्पिंग मशीन
6. संगणकीकृत लेबल बनाने वाली मशीन
7. संगणकीकृत स्ट्रॉप (कॉलर/कफ) फ्लैट बेड निटिंग मशीन
8. नमी तथा ताप नियंत्रण करने हेतु आधुनिक औद्योगिक आर्द्धता पद्धति
9. 15 एच. पी. तथा उससे अधिक का एअर कॉम्प्रेसर

डी. हथकरघा :

1. डॉबी/जैकॉर्ड के साथ बिना तथा वेंचमार्क प्रौद्योगिकी विशेषताओं, जैसे टेक अप मोशन, स्पूथ स्ली मूमर्मेंट, बड़ा शटल तथा बॉबीन (न्यूनतम 4") नकारात्मक लेट ऑफ मोशन के साथ न्यूनतम 52" चौड़ाई वाली अर्ध स्वचालित/साधारण फ्रेम बाले हथकरघे। इनमें वेप्ट बुट्टा यंत्रावली, पिक एण्ड पिक्स, स्लाइडिंग शटलबॉक्स,

सालिड बॉर्डर वीविंग कॉचकार्ड अटैचमेंट जैसे उपकरण शामिल है। फ्रेम लूम 1/2" × 1 1/2" × 3" स्टील यू चैनल या 2 1/2" व्यास तथा 8 गेज के स्टील पाइप या न्यूनतम 4" चौड़े × 4" मोटाई 6" लम्बे मजबूत लकड़े से बनाए जाएं। लम्बी लम्बाई के फॉब्रिक की बुनाई सुनिश्चित करने हेतु लकड़े या स्टील से बने अतिरिक्त वार्प एवं क्लॉथ रोलर करघों में होने चाहिए ।

2. डॉबी जैसे लैटीस/बैरेल/टैपेट/ड्राबार/आर्यन फ्रेम वर्टिकल/सेंटर वलोज्ड शेड/वुडन फ्रेम वर्टिकल/डबल सिलेंडर आर्यन बॉर्डर, जैकॉर्ड जैसे सिंगल लिफ्ट सिंगल सिलेंडर वुडन फ्रेम/सिंगल लिफ्ट सिंगल सिलेण्डर आर्यन फ्रेम/डबल लिफ्ट सिंगल सिलेण्डर आर्यन फ्रेम/डबल लिफ्ट डबल सिलेण्डर आर्यन फ्रेम/जनता/लिनों के साथ फिट किए गए फ्लाय शटल प्रेम करघे के हथकरघे, जाला तथा डॉबी या जैकॉर्ड का संयोजन, एक तरफ लगे हुए ड्रॉप बॉक्स/गोलाकार शटल बॉक्स/पिक एण्ड पिक स्ले के साथ फिट किए गए फ्लाय शटल स्ले।
 3. लेट ऑफ मोशन जैसे लिवर तथा वेट लेट ऑफ मोशन/स्पेशल सिंग मोशन/रोप लेट ऑफ मोशन/वेट सिस्टम/सिंग्रा सिस्टम के साथ फिट किए गए फ्लाय शटल फ्रेम करघे ।
 4. टेक अप मोशन जैसे रेशेट एण्ड पॉल मोशन/3 बील इचलकरंजी टाइप मोशन इमरी रोलर के बिना 5 बील टेक अप मोशन/7 बील टेक अप मोशन के साथ फिट किए गए फ्लाय शटल फ्रेम लूम ।
 5. विशेष सहायकों जैसे कॉच पद्धति/स्वीवेल करघे/लैपेट मोशन/टेरी मोशन/लिनों यंत्रावली/चेनाइल वीविंग (बुनाई के दौरान चेनाइल की स्वचालित कटिंग) मेटल फ्रेम बाले हथकरघे/चौड़ाई चौड़ाई के लकड़े के फ्रेम के हथकरघे/अधिक लम्बाई बाले कपड़े की यंत्रावली आदि के साथ फिट किए गए हथकरघे ।
- टिप्पणी :** इसके अतिरिक्त हथकरघा इकाइयों के पियानों कार्ड पॉर्चिंग मशीन/इलेक्ट्रॉनिक कार्ड पॉर्चिंग मशीन भी उपलब्ध कराई जाएंगी ।
6. हाथ/पेडल/पॉवर से संचालित पर्न/बॉबिन्स/ड्रूप्स तैयार करने के लिए मल्टी स्पिडल के साथ वाइंडिंग मशीन ।
 7. उच्च गति बाली डबलिंग मशीन जिसमें बोल्सटर बाल बेअरिंग के साथ स्पिडल फिट किया गया है ।
 8. मोबाइल वस्त्र गुणवत्ता परीक्षण उपकरण जो केवल हथकरघा क्षेत्र के लिए है तथा निम्न के परीक्षण के योग्य है :
 - लगभग 40 डिग्री सेल्सियस तक धुलाई के लिए रंगों का पक्कापन।
 - क्रॉकिंग/रबिंग के लिए रंगों का पक्कापन
 - सिकुड़न
 - प्रति इंच एण्डस-पिक्स

- यार्न का कार्डन
- यार्न के क्रिम्स का प्रतिशत
- फैब्रिक की चौड़ाई तथा
- प्रति स्क्वेअर मीटर ग्राम, आदि।

ई. तकनीकी सलाहकार सह-देखरेख समिति (टीएएमसी) द्वारा उपयुक्त समझी गई कोई अन्य मशीनें।

परिशिष्ट-डी 2

नॉनवूबन्स/तकनीकी वस्त्रों के लिए प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत पात्र मशीनरी/उपकरणों की सूची

(ए) कताई

1. घर्षण कताई
2. विशिष्ट कताई यानों जैसे एंगमाइड तथा उच्च निष्पादन यानों हेतु उपकरण
3. औद्योगिक यार्न के लिए डिलिंग या ट्रिब्सिंग मशीन

(बी) विविंग प्रीपरेटरी 1. उच्चगति कम्प्यूटराइज्ड वार्पिंग/सेक्सनल वार्पिंग मशीन

2. टेक्सटाइल पोजिशन के लिए फिलामेंट वाइंडिंग मशीन
3. स्पूलिंग मशीन
4. बीमिंग मशीन
5. केनिस्टर बीग वार्पिंग मशीन
6. असेम्बलिंग मशीन
7. स्वचालित कॉर्यालिंग वाइंडर मशीन
8. स्वचालित फास्टनिंग टैप असेम्बलिंग फिक्स्चर्स
9. स्वचालित जॉयनिंग तथा वाइंडिंग मशीन

(सी) विविंग

1. टेक्नीकल टेक्सटाइल के उत्पादन हेतु हेवी इयूटी शटललेस विविंग मशीन
2. हेवी इयूटी टेप विविंग
3. द्वि-अक्षीय और बहु-अक्षीय विविंग मशीनरी
4. मल्टीफेज विविंग मशीन
5. 3-डी और ब्लॉक विविंग मशीन
6. नेरोवूबन फेब्रिक्स के लिए निडल लूम
7. सर्कुलर लूम

(डी) निटिंग

1. वेप्ट इंसर्टेड वार्प निटिंग मशीन (डब्ल्यू आई डब्ल्यू के)
2. स्पेसर फेब्रिक्स हेतु निटिंग मशीन
3. द्वि-अक्षीय और बहु-अक्षीय निटिंग मशीनरी

4. ट्रिकॉट मशीनरी

5. राशेल डबल निडल बार मशीन
6. नेटिंग हेतु राशेल मशीन
7. वार्प नॉटिंग पंडति द्वारा नेट बनाने की मशीन
8. कम्प्रेशन गारमेंट्स हेतु सर्क्यूलर वार्प निटिंग मशीन

9. स्टिच बॉर्डिंग मशीन

1. क्रश कॉलेडर सहित मेकेनिकल फोमर
2. पलट्रशन मशीन तथा उपकरण
3. स्पॉटरिंग मशीन तथा उपकरण
4. एफआरपी प्रोसेसिंग मशीन तथा उपकरण
5. आर टी एम (रिनफोर्स्ड टेक्सटाइल मैट्रियल) मशीन तथा उपकरण
6. तकनीकी वस्त्र उत्पादन विकास हेतु लैब स्केल उत्पादन/प्रोसेसिंग उपकरण
7. कोटिंग तथा/अथवा लेमिनेटिंग मशीन
8. कॉलेण्डरिंग मशीन
9. इम्प्रेनेटिंग यार्न अथवा फेब्रिक्स हेतु फिनिशिंग मशीनरी
10. डायर कॉर्ड/औद्योगिक फेब्रिक्स/बोल्टिंग डक्स हेतु डिपिंग मशीन
11. वी-बेल्ट/जुर्जबों/हॉस्टायर्स के मजबूती-करण के लिए सिंगल एण्ड अथवा कॉर्ड के लिए डिपिंग मशीन
12. कोटेड/लैमिनेटेड फेब्रिक्स हेतु प्रिन्टिंग मशीन
13. स्कॉदिंग पीयू अथवा पीवीसी डिप कोटिंग मशीन/पीयू अथवा पीवीसी कोटिंग लाइन अथवा कोटिंग डिपिंग/इन्फ्रा रेड डायर सहित नाइफ मशीन
14. बूबन्सेक्स/बैंग/अन्य तकनीकी वस्त्र मदों के उत्पादन के लिए समग्र संयंत्र के एक भाग के रूप में फ्लैक्सोग्राफिक प्रिन्टिंग मशीन। (यह मशीन स्टेंडअलोन आधार पर पात्र नहीं है।)

(एफ) ऐड अप

टेक्नीकल

टेक्सटाइल

(टीटी) स्टोर

1. संगणकीकृत कटिंग उपकरण

2. हॉट एअर वेल्डिंग उपकरण

3. आर एफ (रेडियो फ्रिक्वेन्सी) वेल्डिंग

4. उपकरण

4. अस्ट्रासॉनिक कटिंग तथा सीलिंग उपकरण

5. लेसर कटिंग तथा सीरिंग उपकरण
6. टी टी उत्पादों के फेब्रिकेशन हेतु टूल्स एवं रिज
7. सिलेज हेतु प्रिंटिंग उपकरण
8. हीट सेटिंग मशीन तथा स्ट्रेचिंग (हीट सेटिंग टेबल के लिए)
9. बैक कोटिंग लाइन्स
10. ब्रेडिंग मशीनरी
11. क्ले लाइनर के विनिर्माण हेतु मशीनरी
12. प्री-फेब्रिकेटेड वर्टिकल ड्रेस/प्री-फेब्रिकेटेड विक ड्रेस के विनिर्माण हेतु मशीनरी
- (जी) 1) गैर बुने हुए वस्त्र उत्पादन मशीन
1. बेल ओपनर्स
 2. फायबर ओपनर्स
 3. पॉर्क्युपाइन बिटर/डबल बिटर सह ओपनर अथवा अन्य मिलते-जुलते ओपनर
 4. फायबर सम्मिश्रण/मिश्रण
 5. फिडर होपर्स/चूट/कार्ड फिडिंग इकाई
 6. कार्ड्स
 7. क्रॉस लेपर्स
 8. सेंयुरेटर्स
 9. एयर लेइंग/वेब लेइंग/वेब फॉर्मिंग मशीन
 10. वेब ड्राफ्टर्स
 11. वेब एक्सपांडर्स
 12. प्रिंट बॉन्डर
 13. वेब समवाहक
 14. वेब नियंत्रण पद्धति-वजन/ एकरूपता/ सिधाई
 15. बैट फिडर्स
 16. प्री-निडलर/टेकर्स
 17. वेब एज ट्रिमिंग तथा रि-साइकिलिंग सिस्टम
 18. एज ओपनर
 19. संचायक
 20. स्टैकर्स
 21. अनवाइंडर्स/वाइंडर्स/स्लिटर्स/स्लिटर-सह-वाइंडर स्टैकर्स
 22. कम्प्रेशन रोल्स
 23. हीटेड कैलेन्डर
 24. चिल्ड कैलेन्डर
 25. चिलर
26. स्टेन्टर
27. ब्लौ रूम उपकरण
28. बाइंडिंग तथा कटिंग मशीन
29. निडल कर्धों के सभी प्रकार
30. आवश्यक उपस्करों के साथ स्टिच बॉडिंग मशीन
31. केमिकली बॉन्डेड नॉन वूवन्स
32. ऑटो फोम जनरेटर
33. बाइंडर मिक्सर्स टैक्स
34. सभी तरह के प्रिंट डिप नाइफ के बाइंडर एप्लीकेटर्स
35. ड्राइंग तथा क्यूरिंग मशीन-बाफ/विद्युत तेल/गैस से गर्म होने वाले
36. प्रथम 5 से 6 टेफलॉन कोटेड सिलिन्डरों के साथ 30" स्टेनलेस स्टील ड्राइंग सिलिन्डर रैज
37. स्प्रे गन्स के साथ स्प्रे बूथ
38. पावडर एप्लीकेटर
39. क्यूरिंग ओवल-बाफ/विद्युत/तेल/गैस से गर्म होने वाले
40. थर्मल बांड कैलेन्डर
41. कैलेंडर को गर्म करने के लिए थर्मोपैक
42. हॉट एर ओवन
43. तेल गर्म करने के लिए थर्मो पैक
44. फायबर हेतु ड्राइंग तथा/अथवा ब्लिंचिंग मशीन
2. स्पन लेस नॉन वूवन संयंत्र में विविध शामिल हैं :
1. हाइड्रो ऐन्टेंगलमेंट इकाई
 2. सब्शन यूनिट
 3. एनग्रेविंग यूनिट
 4. ड्रायर; आँन लाइन प्रिंटिंग यूनिट
 5. हीटिंग सिस्टम
 6. वॉटर फिल्टर सिस्टम
 7. थर्मिक फ्लयूड/तेल के लिए बाइलर
 8. हायप्रेशर पम्प
 9. जेट स्ट्राइप सफाई उपकरण
 10. जैट बिम्स
 11. वैक्यूम बिम्स के साथ फिनिशिंग सर्विस बेल्ट
 12. सिलिटर सहित वाइंडर

3. स्पन बॉन्ड नॉन वूबन मशीनों में निम्नलिखित शामिल हैं :

1. चिप फिडर
2. ड्रायर
3. एक्सट्रूडर
4. स्पिनरेट्स
5. कूलिंग चेम्बर्स
6. फिलामेंट लेइंग
7. कंप्रेसर रोल

4. सम्पूर्ण मेल्ट ब्लोन प्रक्रिया में निम्नलिखित शामिल हैं :

1. फ्लेट हैंडलिंग सिस्टम
2. स्क्रीन चेंजर
3. मेल्ट ब्लोन डाय
4. लेमिनेशन स्टैंड

(एच) फिनिशिंग मशीन 1. कोटिंग हेतु हॉट मेल्ट कोल्ड ग्ल्यु एप्लीकेटर्स

2. अल्ट्रासोनिक स्लिटिंग मशीन/एज सिलर
3. टार्च के साथ ब्रेजिंग मशीन (गरम हवा के लिए)
4. तनारब तथा तापमान के मापन/नियंत्रण हेतु पी एल सी चालित व्यवस्था
5. सभी प्रकार की सिलाई मशीनें
6. फिल्म कैलेंडरिंग मशीन
7. स्वचालित पैकिंग तथा निरीक्षण मशीन
8. स्टेन्टर सुविधा के साथ हीट सेट ओवन
9. क्लिकिंग प्रेस
10. पायलट/लैंब कोटिंग लाइन
11. वॉटर जेट कटिंग व्यवस्था हेतु उच्च दबाव पंप
12. रोबोटिक वॉटर जेट कटिंग व्यवस्था
13. वॉटर जेट कटिंग व्यवस्था हेतु रोबोट
14. वॉटर जेट कटिंग हेतु जल मृदुकरण/शुद्धिकरण
15. पावडर छितराने/पेस्ट डॉट/पावडर डॉट हेतु मशीनें
16. गलनीय अंतरापक्तियों के लिए कोटिंग
17. पेंडिंग मैग्नेल (फ्युलर्ड)
18. एक्सट्रूडर लेमीनेशन मशीन
19. शीट एक्सट्रूडर तथा लेमीनेशन मशीन

20. सिंजिंग मशीन

21. हॉट सेटिंग हेतु क्लिप/पिन स्टेन्टर
22. फ्लोम लेमीनेशन मशीन
23. डस्ट कलेक्टर्स
24. अंतर्गत बुनाई द्वारा दो सिरे जोड़ने के लिए जेकार्ड मशीन
25. द्रौट वाइंडर तथा अनवाइंडर
26. प्लास्टिसोल/आर्मीनोसोल हेतु उच्च गति प्रीसीशन मिक्सर्स
27. गर्निंग एवं कटिंग मशीन
28. ग्रोमेट फिकिंग मशीन
29. पीयु टम्बलिंग मशीन तथा ड्राइंग मशीन
30. डीएमएफ रिकवरी संयन्त्र तथा डिस्टीलेशन संयन्त्र
31. कोटेड वस्त्रों के लिए प्रिंटिंग मशीन
32. सभी प्रकार के कोटर्स जैसे कि नाइफ ओवर रोल, किस रोल कोटर, स्क्रीन कोटर, आदि
33. मल्टी सिलेन्डर ड्राइंग रैज
34. रोटरी तथा फ्लेट बेड स्क्रीन प्रिंटिंग मशीन
35. डिपिंग प्लांट

(आई) आय नान वूबन परिवर्तन करने वाली मशीनरी

1. सम्पूर्ण थर्मोमैल्डिंग प्रक्रिया
2. सम्पूर्ण थर्मोसेटिंग प्रक्रिया
3. कार्पेट की मशीनरी/एनवीएच मोल्डिंग प्रक्रिया ओवन/प्रेस
4. संवाहक/हीटिंग के लिए थर्मोपैक/शीतलन के शीतलक
5. मोल्डेड रूफ़लाइनर के लिए मशीनरी
6. डाइ कटिंग प्रोसेस
7. नॉन वूबन का फेस मास्क/डस्ट मास्क/डक बिल मास्क सिलिंग/टाई ऑन मास्क सिलिंग/बैंक मास्क बनाने की मशीन में रूपांतरण करने की मशीनरी
8. नॉन वूबन का बुफोन्ट कैप्स/सर्जीकल कैप्स/मेडीकैप बनाने की मशीन में रूपांतरण करने की मशीनरी
9. नॉन वूबन का गाऊनगिलाफ (पिलो कवर/जूते का कवर/आइस पैक बॉडी/आइस पैक बॉन्ड सिलिंग तथा कटिंग/हैण्ड बैग्स/फिल्टर पॉकेटहेड रेस्ट कवर/सीडी/

- डीवीडी कवर तथा अन्य ऐसी वस्तुओं में
रूपांतरण करने की मशीनरी
10. नॉन बूबन का सेनिटरी नेपकीन्स/बेबी
डायपर्स/बड़ो के डायपर्स में रूपांतरण करने
की मशीनरी
11. नॉन बूबन का सूखे तथा गीले पौछन में
रूपांतरण करने की मशीनरी
12. स्लिटिंग तथा रिवाइंडिंग के नॉन बूबन रोल
के लिए मशीनरी
13. सर्जीकल गॉज मशीन बनाना
14. संयुक्त ड्रेसिंग मेकिंग मशीन
15. बैंडेज रोज मेकिंग मशीन
16. कम्प्रेस हेतु मशीन
17. एबडोमिनल स्प्यंज मेकिंग मशीन
18. स्वचालित पैरिंग मशीनें
- टिप्पणी :** उपरोक्त मशीनरी केवल नॉन बूबन के लिए तथा नॉन बूबन को
परिष्कृत उत्पादों में परिवर्तकों के लिए पात्र हैं ।
- (जे) परीक्षण तथा 1. तकनीकी वस्त्रों तथा तकनीकी वस्त्र उत्पादों
मूल्यांकन मशीनरी के लिए विशिष्ट परीक्षण उपकरण तथा
रिस
2. 10 टन/20 टन की युनिवर्सल वस्त्र परीक्षण
मशीन
3. इंडेक्स पंक्चर प्रतिरोध परीक्षक
4. घर्षण यंत्र का गुणांक
5. वास्तविक आकार निर्धारण यंत्र
6. ग्रेडिएण्ट अनुपात परीक्षण उपकरण
7. दीर्घकालीन प्रवाह उपकरण
8. फेल्टपर्म
9. इ डब्ल्यू इ सहित पॉइंट पेपर डिजाइन
सिस्टम
10. बेदरोमीटर
11. यार्न सिकुड़न तथा सिकुड़न बल परीक्षण
मशीन
12. विस्कोमीटर्स
13. मशीन मानीटारिंग तथा फ्लेक्स रेजिस्टर्स
टेस्टर हेतु डाटा लॉगर्स
14. टियर टेरिंग मशीन
15. कोल्ड ब्रेक रेजिस्टर्स टेरिंग
16. मोटाई मापक
17. जल विकर्षण परीक्षण मशीन
18. बॉटर प्रूफिंग परीक्षण मशीन
19. आग प्रतिरोध परीक्षण उपकरण
20. त्वरित एंजिंग परीक्षण ओवन
21. रैन बॉटर परीक्षण उपकरण निरंतर जल
फुहार परीक्षण तथा आय आर स्पेक्ट्रोमीटर
आदि
22. सभी प्रकार के वजन मापने (तुलन) की
मशीन
23. अपघर्षण परीक्षक
24. कलर मैचिंग कैबीनेट्स
25. कलर फास्टनेस टेस्टर
26. त्वरित क्रीप टेस्टर
27. हवा पारगम्यता परीक्षक
28. जियो मेम्ब्रेन हेतु हायड्रो स्ट्रीक पंक्चर
टेस्ट
29. हायड्रोलिक ग्रिप
30. प्रोजेक्शन माइक्रोस्कोप
- (के) अन्य सहायक
- उपकरण
1. एअर कॉम्प्रेसर
 2. बॉयलर
 3. स्टिरर
 4. वाष्पिन
 5. कंट्रोल पैनल आदि के लिए एअर-
कॉडिशनिंग यूनिट
- (एल) तकनीकी सलाहकार-सह-देखरेख समिति (टी.ए.एम.
सी.) द्वारा उपयुक्त समझी गई कोई अन्य मशीनें
परिशिष्ट-ई
- रेडिमेड गारमेंट/मेड अप यूनिटों के लिए प्रौद्योगिकी के
अंतर्गत पात्र मशीनरी की सूची
- ए. गारमेंट/मेड अप्स विनिर्माण हेतु पात्र मशीनें
1. ट्रिमर ओवर एंजिंग/सिमिन तथा बॉन्डिंग ऑपरेशन
के साथ या बिना सिंगल/मल्टी निडल पॉवर ऑपरेटेड
इंडस्ट्रियल लॉकस्टिच सिलाई मशीन।
 2. ब्लाइंड स्टिच मशीन/चेन सिलाई मशीन
 3. पॉवर ऑपरेटेड लिंकिंग/लूप बनाने की सिलाई मशीन
 4. पॉवर ऑपरेटेड फ्लॉट लॉक/ओवरलॉक मशीन
 5. फ्लाइंग फ्लॉट बेड सिलाई मशीन
 6. बटन स्टीच करने की सिलाई मशीन
 7. लेबल/इलास्टिक लगाने की मशीन
 8. डेकोरेटिव सिलाई मशीन

9. जे स्टीच सिलाई मशीन
 10. एज कटिंग सिलाई मशीन
 11. आयलेट कॉर्ज-बटन सिलाई मशीन
 12. बैल्ट अटैचिंग मशीन
 13. जिप अटैचिंग मशीन
 14. शर्ट ट्रेकिंग मशीन
 15. हेमस्टिच-मशीन
 16. स्लॉकिंग मशीन/स्वचालित मल्टी निडल सिरिंग मशीन
 17. मैटर्न मेकर/ग्रेडर/मार्कर मशीन/लेसर मार्कर
 18. पॉवर ड्रिवन ब्लॉथ कटिंग मशीन/लेजर फैब्रिक या लेबल कटिंग मशीन/लेजर एन्ग्रेविंग मशीन
 19. बैन्ड नाईफ-कटिंग मशीन
 20. कॉलर/कफ ट्रिंग/ब्लॉकिंग मशीन/प्रेसिंग मशीन
 21. बटन एवं स्नैप फास्टनर्स फिक्सिंग मशीन
 22. पॉकेट क्रिसिंग तथा बेलिंडग मशीन/ऑटो पॉकेट बनाने की मशीन
 23. बैक्यूम टेबल तथा/अथवा बक प्रेस के साथ इंडस्ट्रियल स्टिम आर्यन
 24. स्टिम प्रेस/बैक्यूम प्रेस के लिए बॉयलर, स्टिम कॉविनेट बैक्यूम टेबल
 25. ब्यूजिंग प्रेस
 26. कॉलर कॉन्टॉर ट्रिमर
 27. बैक्यूम तथा/अथवा एभर ब्लोइंग उपकरण के साथ स्वचालित स्प्रेइंग एवं कटिंग टेबल
 28. शोल्डर बैंड-अटैचिंग मशीन
 29. पॉकेट कटिंग मशीन
 30. संगणकीकृत कॉड/कॉम/कटिंग मशीन
 31. स्वचालित पॉकेट लगाने वाली मशीन
 32. राइड नाईफ कटिंग मशीन
 33. ब्लॉथप्रेस ट्रैक समेत एण्ड कटर
 34. ब्लॉथ ड्रिलिंग मशीन
 35. कॉलर पॉइन्ट ट्रिमर/गिभर नॉथर मशीन
 36. हाई स्पीड फुल्ली फैशन्ड निटिंग मशीन
 37. निटेड गारमेंट के लिए होल गारमेंट मेकिंग मशीन अथवा लिंकिंग मशीन के साथ पॉवर ऑपरेटर गारमेंट पैनल फॉर्मिंग निटिंग मशीन।
 38. पॉवर ड्रिवन सॉक्स तथा ग्लोव्स निटिंग मशीन
 39. स्वचालित थ्रेड ड्रिमिंग/स्कर्कींग मशीन
 40. शर्ट फोलिंडग मशीन
 41. दाग/धब्बे निकालने की मशीन
 42. पर्ल/बिडस/स्टोन्स/ग्लासेट/हुक तथा बार अटैचिंग मशीन
 43. क्लिपिंग मशीन
 44. फैब्रिक निरीक्षण/जांच मशीन
 45. निडल/मेटल डिटेक्टर मशीन
 46. मल्टी हेड संगणकीकृत एन्ड्रायडर मशीन
 47. संगणकीकृत लेबल बनाने की मशीन/संगणकीकृत लेबल प्रिंटिंग मशीन
 48. बटन रैपिंग/शंकींग मशीन
 49. फीड ऑफ दी आर्म इंडस्ट्रीयल सिलाई मशीन
 50. स्वचालित डार्ट/प्लिटा मेकिंग मशीन
 51. स्वचालित लेबल/प्लाय पिकिंग मशीन
 52. पीन ट्रिकिंग मशीन
 53. यांत्रिक फैब्रिक पिनिंग टेबल
 54. सिंगल निडल बास्टिंग मशीन
 55. सिंगल निडल पोस्ट बैंड स्लीच सेटिंग मशीन
 56. हॉगिंग प्रोडक्शन कन्वेयर पद्धति
 57. इलेक्ट्रॉनिक बार ऑपरेशन के साथ लेसेस तथा बैन्डस के लिए ब्रोश मशीन
 58. स्ट्रिंग थ्रस्टींग मशीन
 59. प्लास्टिक स्टेपल अटैचर
 60. सैण्ड ब्लास्टिंग/ब्रशिंग मशीन
 61. कम्प्यूटर कलर मोर्चिंग (मशीन)
 62. सेटर प्लींझ बालो निट शर्ट बनाने हेतु स्वचालित मशीन
 63. बैल्ट लूप अटैचिंग मशीन
 64. बटन पैकर
 65. कॉलर हिट नॉचर
 66. स्पॉट बेलिंडग मशीन
 67. लेजर कलर फेडिंग/मार्किंग/हाइंग मशीन
 68. लेजर ऑपरेटर कलर स्प्रेइंग मशीन
 69. आर.एम.जी. क्लूरींग/हीट सेटिंग ओवन
 70. एयर कम्प्रेसर 15 एच.पी. और अधिक
 71. कम्प्यूटरीकृत स्ट्रैप (कॉलर/कफ) फ्लैट बैंड निटिंग मशीन
 72. कप सिमर
 73. स्वचालित स्ट्रैप कटर मशीन के साथ इलेक्ट्रॉनिक फीड और कटिंग चंप
 74. कप मोर्चिंग मशीन
 75. आटो रिलिंग स्टीच मशीन

76. पदों के लिए आटोमेटिक कम्बाइन पैनल-ज्वाइनिंग/टेप अटर्चिंग मशीन
77. इलैक्ट्रॉनिक, पूर्व प्रोग्राम की गई स्ट्रेट लाइन लॉक-स्टीच कर्टन-प्लीट टैकर, पूर्ण स्वचालित कर्टन-हुक फिर्डिंग यंत्र
78. ऑटोमैटिक कम्बाइंड पैनल-ज्वाइनिंग एण्ड हेमिंग मशीन
79. स्वचालित लॉक स्टीच कर्टन हेमिंग मशीन
80. पूर्ण स्वचालित कम्बाइंड थ्रेड चेनस्टीच रिंग अटैच/पीच प्लीट टेकिंग मशीन
81. मैटल कर्टन रिंग्स के प्रोसेसिंग के लिए हायड्रोलिक कम्बाइंड कटिंग/प्रेसिंग मशीन
82. न्यूमेटिक सिंगल
83. पूर्ण स्वचालित कपड़ा परीक्षण, माप और लम्बाई कटिंग मशीन
84. पूर्ण स्वचालित, प्रोग्रामेबल, इलेक्ट्रॉनिक बर्टीकल कर्टन कटिंग मशीन
85. इलेक्ट्रॉनिक, पूर्व प्रोग्राम की गई स्ट्रेट लाइन लॉक-स्टीच कर्टन-प्लीट टैकर, पूर्ण स्वचालित कर्टन-हुक फिर्डिंग यंत्र
86. पूर्ण स्वचालित ड्रेपरी पिच स्लिटर इंटरग्रेटेड माइक्रोफ्लोव्स के साथ ऐडजस्टेबल कर्टन हुक फिडर
87. पूर्ण स्वचालित पिच स्लिटर के लिए कर्टन फिर्डिंग यंत्र
88. उच्च निष्पादन क्षमता वाला मोटर चालित कर्टन आयरिंग
89. फेब्रिक लेइंग/स्प्रेडिंग मशीन
90. गारमेंट ड्राइंग मशीन
91. गारमेंट ड्राइंग मशीन
92. गारमेंट कलर स्प्रे कैबिनेट
93. ट्राकजर टॉपर/फोम फिनिशर मशीन
94. ट्राउजर टर्निंग मशीन
95. फेब्रिक ग्राइंडिंग मशीन
96. हैम ब्रैकिंग मशीन
97. फैगोटिंग/पिकोटिंग मशीन
98. लूप मेकिंग मशीन
99. प्लैकर्टिंग मशीन
100. सेक्विन पर्चिंग मशीन
101. सेक्विन एम्ब्रायडरी मशीन

- बी. गारमेंट/मेड-अप युनिट द्वारा लगाए गए गुणवत्ता नियंत्रण उपस्कर और गुणवत्ता नियंत्रक लैबोरेटरी (इसके अंतर्गत गारमेंट/मेड-अप यूनिटों के सभी गुणवत्ता नियंत्रक उपस्कर शामिल हैं)
- सी. तकनीकी सलाहकार-सह-देखरेख (टीएमसी) द्वारा उपयुक्त समझी गई कोई अन्य मशीनें।

परिशिष्ट-एफ

प्रौढ़नि योजना के अंतर्गत 5 प्रतिशत सबसिडी के लिए पात्र प्रोसेसिंग मशीनरी की सूची

1. शिअरिंग/क्रोपिंग मशीन
2. यार्न/फैब्रिक सिजिंग मशीन/प्रैसिंग मशीन/सिजिंग-कम डिजाइंजिंग मशीन
3. फैब्रिक रिवर्सिंग मशीन
4. कोन से हैंक वाइर्डिंग मशीन
5. बेट रिडक्शन/स्काउरिंग मशीन
6. प्रेशर किअर के साथ स्वचालित लिकर सर्कुलेशन-ऑटोपाइलर के साथ अथवा उसके बिना
7. ओपन विड्थ/रोप वॉर्सिंग मशीन
8. डिट्रिव्स्टर के साथ ओपन विड्थ रोप ओपरेनिंग तथा स्क्वीजिंग मशीन
9. जे बॉक्स
10. साल्वन्ट स्काउरिंग मशीन/वैपरलॉक मशीन
11. रोटरी ड्रम वॉशर (एचटी/एचपी अथवा साधारण किस्म का)
12. बेट फैब्रिक स्प्रेडिंग तथा स्क्वीजिंग मशीन
13. हायड्रोएक्स्ट्रैक्टर
14. स्लिट ओपरेनिंग मशीन
15. स्टार विन्च मशीन
16. पैडिंग मैगल के साथ अथवा उसके बिना फ्लोट ड्रायर
17. यार्न/फैब्रिक मर्सराइजिंग मशीन
18. कोन, चीज, टॉप्स, फाइबर्स, डायस्प्रिंग्स, यार्न बीम आदि के लिए पैकेज डाइंग मशीन
19. फाइबर, डाइंग मशीन के लिए फाइबर केक ओपनर
20. फाइबर, डाइंग मशीन के लिए हॉपर फीडर
21. फाइबर डाइंग मशीन के लिए दबाव हेतु हायड्रोलिक पद्धति के साथ अथवा उसके बिना फाइबर केक प्रेस
22. कैबिनेट टाइप यार्न डाइंग मशीन
23. यार्न कॉर्डिशनिंग मशीन

24. लिंकर सर्कुलेशन तथा स्वचालित डोजिंग के साथ अथवा उसके बिना स्वचालित डाइंग जिगर/जम्बो जिगर
25. जैट डाइंग मशीन
26. सॉफ्ट फ्लो डाइंग मशीन
27. अर्थ स्वचालित फ्लैट ब्रेड स्क्रीन प्रिंटिंग मशीन
28. गोलर वैक्स प्रिंटिंग मशीन
29. रोटरी प्रिंटिंग मशीन
30. दून्सफर प्रिंटिंग मशीन (सिथेटिक के लिए)
31. कम से कम 3 चेबरों के साथ निरंतर कॉटिन्यूअस काशिंग रेंज
32. पैड स्टीम रेंज
33. केवल वस्त्र प्रोसेसिंग इकाई के लिए प्रेसिशन फ्लॉक कटिंग/प्रिंटिंग मशीन
34. लूप एजर
35. गोलर स्टीमर/फ्लैश एजर/प्रेशर एजर/स्टर एजर
36. केवल वस्त्र प्रोसेसिंग इकाई के लिए रोटरी स्क्रीन तैयार करने का उपकरण
37. क्यूरिंग/पॉलिमराइजिंग मशीन
38. कोटिंग/एम्बर्सिंग मशीन
39. सीविंग मशीन
40. डिकैटिंग मशीन
41. ग्लैबिंग मशीन
42. कॉम्पोविंग मशीन
43. स्मूर्डिंग/पीच फिनिशिंग ब्रिंशिंग/रोजिंग/कॉन्ट्रिप्रेस/पाइल कटिंग मशीन
44. फ्रिक्शन/श्रिनर कैलेंडर/साधारण कैलेंडर (कम से कम 3 बाऊल)
45. मायक्रोवेव ड्रायर/हॉट एअर ड्रायर/इन्फ्रारेड ड्रायर
46. कपड़े की प्लाइटिंग/क्रीजिंग फोल्डिंग मशीन
47. कपड़े की पिचिंग तथा फ्लैट एम्बोस्ड मशीन
48. सफेद/रंगीन कपड़ों के लिए असमान तहों हेतु क्रश मशीन
49. डिपिंग इकाई
50. माइलिंग मशीन
51. क्रैबिंग मशीन
52. पेपर अथवा रोटरी प्रेस
53. ऊन तथा इसके मिश्रणों के लिए शिअरिंग/पालिशिंग मशीन
54. फोम फिनिशिंग मशीन
55. मॉल्टिसिलेंडर डाइंग रेज
56. रिपोर्ट जनरेटर के साथ अथवा उसके बिना दोष विश्लेषक के साथ कपड़ा निरीक्षण मशीन
57. थर्मिक फ्लूइड/गैस हीटिंग हेतु व्यवस्था के साथ कम से कम 3 चेबर। बाला मल्टीचेंबर स्टेन्टर
58. टेक्सटाइल प्रिंटिंग के लिए थिन हायड्रो कार्बन बेपर रिकवरी प्लांट
59. स्वचालित पैकिंग मशीन
60. बाटर सॉफ्टनिंग प्लांट
61. डिमाइनरलाइजेशन प्लांट
62. बायोमास आधारित गैसिफायर्स
63. बायबीय रूप से नियंत्रित फिल्टर यंत्रणा, इलेक्ट्रो-स्टैटिक प्रेसिपिटेटर तथा मायक्रोडस्ट कलेक्टर के साथ ऑइल/गैस फायर्ड बाइलर अथवा फ्लूइडाइज्ड कोल फायर्ड बाइलर।
64. बायबीय रूप से नियंत्रित फिल्टर यंत्रणा, इलेक्ट्रोस्टैटिक प्रेसिपिटेटर तथा मायक्रोडस्ट कलेक्टर के साथ कलेक्टर के साथ हस्क फायर्ड/जूट वेस्ट (कैंडिज) बाइलर
65. निस्सारी उपचार संयंत्र के लिए मशीनें तथा उपकरण
66. थर्मिक फ्लूइड हीटर/अन्य उच्च तापमान पर हीटिंग प्रणाली
67. 15 एचपी तथा उससे अधिक का एअर कॉन्ट्रोलर
68. रोल-दर-रोल निरीक्षण तथा मरम्मत करने की मशीन
69. प्रोसेसिंग इकाई में स्थापित गुणवत्ता नियंत्रण प्रयोगशाला के लिए प्रयोगशाला/प्रोसेसिंग मशीनें तथा गुणवत्ता नियंत्रण उपकरण (इसमें सभी प्रकार की प्रयोगशालाएं/वस्त्र प्रोसेसिंग इकाई की प्रयोगशाला में लगाने वाली प्रोसेसिंग मशीनें तथा गुणवत्ता नियंत्रण उपकरण शामिल हैं।)
70. तकनीकी सलाहकार-सह-देखरेख समिति (टीएएमसी) द्वारा उपयुक्त समझी गई कोई अन्य मशीनें।

परिशिष्ट-जी

जूट रेमी तथा हेप्प इकाइयों के लिए प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत पात्र मशीनों की सूची

ए. मृदुकरण तथा कार्डिंग के लिए :

1. जूट स्प्रेडर मशीन
2. संशोधित परम्परागत, सॉफ्टनर्स
3. ब्रेकर कार्ड
4. इंटर कार्ड
5. फिनिशर कार्ड
6. ड्रॉहेड
7. स्प्लीट कैन डिलिवरी
8. ऑटो लेवलर
9. हॉपर फिंडर

10. टिसर कार्ड	कॉर्पेट प्लान्ट
11. एन्जिन प्लॉन्ट	नॉन बूबन/फेलिंग मशीन
12. इलेक्ट्रोनिकली नियंत्रित स्टिरर के साथ मिश्रण संयंत्र	जैववार्ड कार्ड पर्चिंग मशीन
13. डस्ट शेकर	निङ्गल/वेर्बिंग/टेप लूप्स
14. अर्धस्वचालित रूट कटिंग मशीन	एफ. फिनिशिंग के लिए
15. हार्डवेस्ट कार्ड	कटिंग मशीन
16. ड्राइड सहित या इसके बिना ब्रेकर कम फिनिशर कार्ड, ऑटोलेवलर्स और कैन चॉइंग उपकरण	लैपिंग तथा मापन मशीन
बी. ड्राइंग के लिए	सिलाई मशीन
सभी पेंच के गील्स	बॉर्डिंग/प्रिंटिंग मशीन
सभी जूट ड्राइंग	बैलिंग प्रेस
कोम्बर	हाई प्रेसर रोल अप मशीन
सी. स्पिनिंग एवं ट्रिवस्टिंग के लिए	कैलेंडर मशीन
1/4 स्लिप ड्राफ्ट	क्रिस्पिंग मशीन
1/2 स्लिप ड्राफ्ट	स्वचालित बैग मेकिंग मशीन
रिंग स्पिनिंग फ्रेम	जी. मेट्रियल संचालन तथा अन्य मशीनों के लिए (आवश्यक)
फ्रिक्शन स्पिनिंग	फीड लैटिस
ओपन एण्ड स्पिनिंग	कन्वेयर पद्धति
रैप स्पिनिंग	टर्न टेबल
ब्रेंडिंग मशीन	फोर्क लिफ्टर
रिंग ट्रिवस्टिंग फ्रेम	ट्रॉक्टर
एप्रॉन ड्राफ्ट स्पिनिंग मशीन	जिब क्रेन
फ्लायर ट्रिवस्टिंग मशीन	बिजली चालित ट्रक क्रेन
वेट/सेमीवेट स्पीनिंग फ्रेम	बिम लिफ्टर
4-3/4" एस डी/ए डी स्पीनिंग फ्रेम	एच. प्रदूषण नियंत्रण मशीन/उपकरण
टू फार वन ट्रिवस्टर	आवश्यक एफ्ल्यूएन्ट ट्रिटमेंट अन्य प्लांट
डी. बुनाई प्रारंभ करने के लिए	प्रायमरी, सेकंडरी तथा/अथवा टेटीआरी उपचार सुविधाओं के साथ इफ्ल्यूएन्ट ट्रिटमेंट प्लांट (सामान्य) इफ्ल्यूएन्ट ट्रिटमेंट प्लांट से संबद्ध इकाइयों, प्राथमिक ट्रिटमेंट पद्धति के साथ इफ्ल्यूएन्ट ट्रिटमेंट प्लांट
प्रि-बिनिंग मशीन	ड्राय प्रकार का इलेक्ट्रोस्टेटिक प्रेसिपिटरी ड्राय प्रकार का बॅग फिल्टर ड्राय प्रकार का किलनस तथा मल्टिक्लोव वेट प्रकार का स्क्रबर्स वेट प्रकार का बैंचुरी स्क्रबर्स एअर सेन्ट्रीफ्यूगल एक्सिअल फ्लो. पंखों वाली वायुसंचालन पद्धति। डस्ट एक्सट्रॉक्टर और ब्लोवर
ड्रेसिंग मशीन	बिमिंग/प्री-बिमिंग मशीन
वार्प एवं वेप्ट वाइंडिंग मशीन	आई. प्रोसेसिंग मशीन
प्रेसिशन वाइन्डर्स	1. सिंजिंग मशीन
ऑटोकोनर	2. शिअरिंग/क्रॉपिंग
असेम्बली वाइंडर	3. प्रेशर किअर/जम्बो जिगर्स
बिमिंग/प्री-बिमिंग मशीन	4. क्लॉथ/थार्न मर्सराइजिंग
ई. बुनाई आदि के लिए	5. पॅड बंच/मैंगल
डॉबी/जैकॉर्ड के साथ या बिना उच्च गति के परम्परागत पटसन करघे	
उच्चगति के स्वचालित शटललेस करघे	
गोलाकार करघे	

6. विच
7. अर्ध स्वचालित/स्वचालित जिगर्स
8. जेट डाइंग
9. सॉफ्ट फ्लो डाइंग
10. कॉनेट डाइंग मशीन (यार्न के लिए)
11. हाय टेपरेचर तथा हाय प्रेशर डाइंग
12. माइक्रो एक्स्प्रेक्टर
13. मल्टी सिलेंडर ड्राइंग रेंज/स्टेन्टर
14. यार्न डाइंग के लिए हॉट एंड एअर ड्रायर
15. अर्ध स्वचालित/स्वचालित फ्लोट बैंड प्रिंटिंग मशीन
16. ओपन विद्युत सोपर
17. क्यूरिंग/पॉलिमराइझिंग
18. इम वॉशर
19. कॉलेंडरिंग
20. ऑयल/गैस कार्यड बॉयलर
21. थर्मोपैक/अन्य हाय टेपरेचर हिटिंग पद्धति
22. 15 एच. पी तथा अधिक का एअर कॉम्प्रेसर
23. हस्क कैडिस फायर बायलर
24. बायमास बेस्ट गैसीफायर

जे. परीक्षण के लिए :

- परीक्षण के लिए अनिवार्यताएं अन्य
- इवेनेस टेस्टर
 - जूट बंडल स्ट्रेंथ टेस्टर
 - जूट फाइबर्स टेस्टर
 - यार्न टेन्साइल स्ट्रेंथ टेस्टर
 - फैब्रिक स्ट्रेंथ टेस्टर
 - स्कॉच गार्ड एप्लिकेटर टेस्टर

1. इलेक्ट्रानिक ट्रिवस्ट टेस्टर
2. अब्रॉशन टेस्टर
3. बैंडिंग रिजिडिटी टेस्टर
4. कलर फास्टनेस टेस्टर
5. संगणकीकृत कलर मॉर्चिंग
6. रबिंग फास्टनेस टेस्टर
7. लाइट फास्टनेस टेस्टर
8. ड्रेप भीटर
9. काऊंट बैलेन्स
10. लाऊन्डरो भीटर
11. यार्न ट्रिवस्ट निरीक्षक
12. यार्न अपिअरन्स निरीक्षक (मैन्यूअल/स्वचालित)
13. बॉलिस्टिक रॉ जूट स्ट्रेंथ निरीक्षक
14. फायर रिटार्डेन्सी निरीक्षक
15. लॉटेर्बिंसग निरीक्षक
16. वॉटर प्रूफिंग

के सम्बद्ध आर्द्रता तथा तापमान नियंत्रण करने के लिए आधुनिक औद्योगिक आर्द्रता पद्धति

एल. तकनीकीक सलाहकार-सह-देख-रेख समिति द्वारा उपयुक्त समझी गई कोई अन्य मशीनें।

परिशिष्ट-एच

प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत विभिन्न क्षेत्रों में ऊर्जा बचत एवं प्रोसेस नियंत्रण के उपकरणों के रूप में पात्र मशीनरी की सूची

क. ऊर्जा की बचत एवं प्रोसेस में सुधार वाले यंत्र/उपकरण:

1. ऑटो कोनो : रिंग स्पीनिंग, ओपन एण्ड स्पीनिंग ड्राइंग फ्रेम्स, पाइण्डर्स, ट्रिवस्टर्स, टेक्सराइजिंग एवं क्रीमिंग के लिए मल्टी चैनल प्रिसेट यार्न लम्बाई मॉनिटरिंग और कन्ट्रोलिंग सिस्टम
2. लूम डाटा मानिटर
3. फैब्रिक डिफेक्ट एनेलाइजर (यह व्यवस्था माइक्रो प्रोसेसर सुकृत होगी जिससे कपड़े के सभी प्रकार के दोषों को रिकार्ड किया जा सके।
4. कॉटन संदूषण एनेलाइजर।
5. ऑन लाइन/ऑफ लाइन नमी (माइस्चर) सूचक एवं टेक्सटाइल यूनिटों के लिए ऑटोमेटिक कन्ट्रोलर।
6. ऑन लाइन व्यवस्था जिससे उत्पादन के विभिन्न प्रोसेसों के लिए स्टीम वाटर एवं पावर (ऊर्जा) की गुणवत्ता एवं उत्पादन की मात्रा पर नजर रखी जा सके और ऐसा गुणात्मकता एवं खर्च की किफायत के लिए किया जाएगा।
7. नीटिंग डाटा एवं डिफेक्ट मॉनिटरिंग सिस्टम।
8. वेब गाइडिंग सिस्टम।
9. कार्डिंग, काम्बर मशीन, रोविंग फ्रेम्स/स्पीड फ्रेम्स, ड्राइंग फ्रेम्स एवं निटिंग फ्रेम्स हेतु स्टॉप मोशन।
10. शटलरहित बुनाई की मशीनों के लिए बाना (वेप्ट) एक्यूमूलेटर।
11. वार्पिंग एवं बीविंग की प्रक्रिया के दौरान यार्न की टूट/दोष का पता लगाने हेतु वार्प स्टॉप मोशन, यार्न इन्सेप्टर
12. उत्पादन के आंकड़ों की निगरानी हेतु इलेक्ट्रानिक मल्टी सिप्ट काउंटर जिसमें पहले से निर्धारित नापी लम्बाई प्रोसिंगनल वार्निंग एवं नियंत्रण दोनों प्रकार की स्पीनिंग मशीनों अर्थात् रिंग एवं ओपन एण्ड के लिए ड्रॉ फ्रेम, ट्रिवस्टरों डबलर्स एवं कार्डस, बुनाई की मशीन, शटल रहित करघा, वार्पिंग मशीन, साइंजिंग मशीन, शीअरिंग मशीन एवं फैब्रीक प्रोसेसिंग मशीनों के लिए लगे होते हैं।
- ख. स्पीनिंग मशीनों के लिए प्रोमिस पो-विन रेंज की ऑन लाइन प्रॉडक्शन मॉनिटरिंग एण्ड स्पीड सिस्टम।

ग. तकनीकी सलाहकार सह निगरानी समिति (टीएएमसी) द्वारा उपयुक्त सामग्री जाने वाली अन्य कोई मशीनरी।

परिशिष्ट-आई

प्रौद्योगिकी के तहत 20 प्रतिशत की दर से एमएमएस के अंतर्गत पात्र मशीनरी की सूची।

क. मुख्य मशीनरी :

अनुक्रमांक	मशीनरी का प्रकार
1.	पर्स चेंजिंग स्वचालित कर्त्ता
2.	शटल लेस कर्वे
3.	डॉबी
4.	जेकार्ड
5.	पर्स वाइफिंग
6.	सेक्शनल वार्पिंग मशीन
7.	वार्पिंग मशीन
8.	साइजिंग मशीन

ख. स्वचालित पर्स चेंजिंग करथा, 190 सेमी. औडाई के उपस्कर्तों की सूची

अनु. क्र.	उपस्कर	मूल्य (रु.)
1.	वार्प बीम (1)	6000.00
2.	ब्लाथ रोलर (1)	1000.00
3.	मोटर (1)	10000.00
4.	हील्ड फ्रेम (टेपेट के लिए 6 एवं डॉबी के लिए 16)	12900.00 (टेपेट के लिए) 34400.00 (डॉबी के लिए)
5.	हील्ड वायर्स (8000)	6666.00
6.	झौप पिन्स (6000)	5000.00
7.	शटल (1)	1500.00

ग. शटललेस रेपियर करथा, 190 सेमी. औडाई के उपस्कर्तों की सूची

अनु. क्र.	उपस्कर	मूल्य (रु.)
1.	वार्प बीम (1)	6000.00
2.	ब्लाथ-रोलर (1)	1000.00
3.	हील्ड फ्रेम (टेपेट के लिए 6 एवं डॉबी के लिए 16)	12900.00 (टेपेट के लिए) 34400.00 (डॉबी के लिए)
4.	हील्ड वायर्स (8000)	6666.00
5.	झौप पिन्स (6000)	5000.00

घ. अन्य उपकरण :

योजना के लिए पात्र मशीनरी की लागत के अधिकतम 10 प्रतिशत की सीमा तक नया हयुमिडिफिकेशन संयंत्र/एअर कॉम्प्रेसर/डिमिनेरल संयंत्र अथवा रिवर्स ऑस्मोसिस संयंत्र, बीम गेटिंग एवं नॉटिंग मशीन भी पात्र हैं। तथापि योजना के अंतर्गत परियोजना के लिए सब्सिडी रूपए 20 लाख तक सीमित होगी।

परिशिष्ट-जे

प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत 10 प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी एवं 5 प्रतिशत ब्याज प्रतिपूर्ति के लिए पात्र प्रोसेसिंग मशीनरी की सूची

1. ऑटोमेटिक डाई वेइंग एवं डिस्पैसिंग सिस्टम।
2. होल प्रोसेस हाऊस के लिए प्रोसेस हाऊस एवं डाइ किचन मैनेजमेंट सिस्टम।
3. पी.एल.सी. कन्ट्रोलर शीअरिंग/क्रोपिंग मशीन।
4. पी.एल.सी.आधारित यार्न/फैब्रिक सिंजिंग मशीन जिसमें तापमान एवं फ्लोम नियंत्रण के लिए बिना या प्री एवं पोस्ट ब्रिंशिंग एवं डिसाइजिंग यूनिट सहित स्वचालित वायु एवं ईंधन की मिलावट की व्यवस्था होती है।
5. दयूबूलर फैब्रिक्स के लिए सीजिंग मशीन।
6. निट दयूबूलर मर्सराइजिंग मशीन या ब्लीचिंग सह मर्सराइजिंग मशीन।
7. कपड़े की अमोनिया मर्सराइजिंग मशीन इसमें अमोनिया रिकवरी प्लांट शामिल है।
8. कॉस्टिक रिकवरी यूनिट (यदि यूनिट के पास पहले से ही कॉस्टिक रिकवरी है तो फिर बिना इसके ही) पूर्ण स्वचालित यार्न/कपड़े की मर्सराइजिंग मशीन।
9. निट फैब्रिक कॉटिन्यूअस ब्लीचिंग प्लांट।
10. बलून पैडर।
11. निटेड फैब्रिक हेतु स्लिट ओपनर के साथ ओपन विद्युत स्कवीज मैगले।
12. ओपन विद्युत कॉटिन्यूअस स्कारिंग एवं ब्लीचिंग रेज माइक्रोप्रोसेसर जुड़ना एवं स्वचालित केमिकल डोजिंग सहित।
13. सॉफ्ट पैकेज प्रेसिशन वाइफिंग मशीन।
14. आर्म हैंक डाइंग मशीन।
15. स्वचालित कैबिनेट टाइप यार्न डाइंग मशीन।
16. पी.एल.सी.आधारित पैकेज डाइंग मशीन (चीज, कोन, टाप्स, फाइबर्स, डाइस्प्रिंग, यार्न बीम
17. पी.एल.सी.कन्ट्रोलर पूर्ण स्वचालित फ्लैट बेड प्रिंटिंग मशीन न्यूमेटिक ब्लैकेट कन्ट्रोल सहित।
18. पी.एल.सी.आधारित सॉफ्ट फ्लॉड डाइंग मशीन।
19. पी.एल.सी.आधारित रैपिड जेट डाइंग मशीन।
20. पी.एल.सी.आधारित पूर्ण स्वचालित जीगर सर्वों सहित/माइक्रोप्रोसेस कन्ट्रोल।

21. कम्पैक्ट कॉटिन्यूअस डाइंग एवं फर्मिंशिंग मशीन टेप्स/नेरो बीडथ वोवेन फैब्रिक के लिए।
22. ओपन विद्युत पैड ड्राइ एवं/या पैड-स्टीम कॉटिन्यूअस डाइंग रेंज सहित माइक्रो प्रोसेसर आधारित एनर्जी कन्ट्रोल एवं बॉटर मानिटरिंग।
23. इंडिगो डाइंग रेंज।
24. इण्डस्ट्रीयल वार्षिंग/कपड़े के लिए डाइंग मशीन/मेड अपस/इण्डस्ट्रीयल टैबल ड्रायर्स/वाशर्स
25. डीजिटल/लेजर/लेन इन्वेंटिंग/स्क्रीन मैकिंग सिस्टम रोटरी स्क्रीन के लिए।
26. पी एल सी आधारित पूर्ण स्वचालित रोटरी स्क्रीन प्रिंटिंग मशीन मैग्नेटिक सहित/एयर फ्लो स्क्रीन सिस्टम ऑन लाइन वार्षिंग अरेजमेंट, क्वीक चेंज ओवर फेसिलिटी, ऑटोमेटिक डिजाइन सेटिंग।
27. इंक जेट प्रिंटिंग मशीनें (केवल टेक्सटाइल प्रोसेसिंग यूनिट के लिए)
28. हाई स्पीड माइक्रो इंकजेट इंग्रेवर यूवी एक्स पोर्जिंग यूनिट सहित।
29. कॉटिन्यूअस ट्रान्सफर प्रिंटिंग मशीन (सीलिंग आधारित) सिंथेटिक के लिए।
30. थर्मोसोलिंग रेंज (केवल सिंथेटिक के लिए)
31. पी एल सी आधारित कॉटिन्यूअस फैब्रिक मशीन।
32. पी एल सी आधारित स्काउरिंग एवं मिलिंग मशीन।
33. लूप एजर मॉइस्ट एवं सुपर हिटेड स्टीमिंग की व्यवस्था सहित।
34. कपड़े के लिए पारडर डॉट कोटिंग /लैमिनेटिंग मशीन।
35. कॉटिन्यूअस बेट पिडक्शनस मशीन थ्रू माइक्रो बेव टेक्निक (केवल पॉलिस्टर गुडस के लिए)
36. मल्टीचेम्बर वार्षिंग रेंज जिसमें कम से कम पांच चेम्बर्स हों।
37. मल्टी सिलेण्डर ड्राइंग रेंज जो इंडिविजूल सिलेण्डर ड्राइव के साथ हों अथवा पैडिंग मेंगल के साथ या बिना।
38. मल्टी चेम्बर स्टेंटर (कम से कम 4 चेम्बर्स हों) जिसमें थर्मिक फ्लूड/गैस हिटिंग की व्यवस्था हो।
39. कम्प्रेसिव स्लिंकिंग रेंज।
40. पी एल सी आधारित कॉटिन्यूअस डीकेटीसिंग मशीन।
41. एयरो मशीन (टिकाऊ मेकेनिकल फिनिश के लिए)
42. बाना सीधा करने वाले (स्ट्रेटर) इलेक्ट्रानिक नियंत्रण युक्त।
43. पी एल सी नियंत्रित कैलेण्डरिंग मशीन जिसमें रैकोलन स्लीव हों।
44. पी एल सी आधारित कम्प्रेसिव प्रिंटिंग मशीन।
45. रिलेक्स/रेडियो फ्रेक्वेन्सी/रेडिएण्ट गैस फायर्ड/लूप ड्रायर्स।
46. डेनिम के लिए सैण्ड ब्लास्ट मशीन
47. कपड़े/वस्त्रों पर स्टोनवॉश इफैक्ट डालने के लिए/उन्हें सॉफ्ट करने की मशीन।
48. रोबोटाइज्ड स्वचालित रोल पैकिंग मशीन।
49. प्लाज्मा ट्रीटमेंट मशीनें।
50. कॉटिन्यूअस प्रेसिंग एवं सेटिंग मशीन/सुपर फिनिश मशीन।
51. ए सी इन्वर्टर चालित पी एल सी आधारित फैब्रिक इन्सपेक्शन मशीन जिसमें फॉल्ट एनालाइजर एवं रिपोर्ट जनरेटर हों।
52. शॉप फ्लोर कलर मैचिंग के लिए हस्तचालित स्पेक्ट्रोफोटोमीटर।
53. पी एल सी आधारित ऑयल/गैस फायर्ड बॉयजर (स्टीम/थर्मिक फ्लूड) दाहिता दक्षता पर स्वचालित नियंत्रण युक्त।
54. इप्यूलैण्ट ट्रीटमेंट प्लांट (ई टी पी) जिसमें सेकण्ड्री एवं/ अथवा टेरी टीयरी ट्रीटमेंट की सुविधा हो।
55. रिवर्स ओसमोसिस, नैनो फिल्टरेशन, मल्टीपल इफेक्ट/स्टेज इवैपरेटर्स/मैक्रोनिकल इवैपरेटर।
56. टेक्सटाइल प्रोसेसिंग मशीनों के लिए ऑन लाइन/ऑफ लाइन केमिकल कन्सेन्ट्रेशन इण्डीकेटर एवं कन्ट्रोलिंग सिस्टम।
57. स्टेण्टर मशीन से प्रोसेस एवं गुणवत्ता सुधार के दौरान हीट सेटिंग/ड्राइंग/फिनिशिंग के स्पीड पर नियंत्रण एवं उनकी निगरानी हेतु फैब्रिक प्रोफाइल सिस्टम।
58. फैब्रिक सेण्टरिंग एवं स्प्रेडिंग सिस्टम।
59. गति के उच्च रेंजों हेतु स्वचालित रूप से कपड़े को सीधा करने की व्यवस्था।
60. बजन/डीनायर कमी प्रक्रिया के लिए निगरानी व्यवस्था।
61. ट्रीटेड लिक्वीड इप्लॉयेण्ट क्वालिटी एवं क्वांटीटी के लिए ऑन लाइन निगरानी व्यवस्था।
62. ऊर्जा की बचत एवं उत्सर्जन की क्वालिटी के लिए स्टैक निगरानी व्यवस्था।
63. टेक्सटाइल एवं जूट यूनिट में लगाने वाले क्वालिटी कन्ट्रोल लैब के टेस्टिंग इक्वीपमेंटों जिन्हें नेशनल एक्रीडैशन बोर्ड (एन ए बी एल) द्वारा प्रमाणित किया गया है।

परिशिष्ट-के

नौन बूचन्स समेत तकनीकी वस्त्रों के लिए प्रौद्योगिकी योजना के अंतर्गत 10 प्रतिशत पूँजी सहायिकी हेतु पात्र मशीनरी/उपकरणों की सूची।

- ए. कताई**
1. घर्षण कताई
 2. औद्योगिक यार्न के लिए डब्लिंग या ट्रिब्सिंग मशीन

बी. विभिंग

- प्रीपरेटरी**
1. उच्चगति कम्प्यूटराइज्ड वार्षिंग/सेक्षनल वार्षिंग मशीन
 2. टेक्सटाइल पोशिशन के लिए फिलामेंट वाइंडिंग मशीन

- सी. विविंग**
1. टैक्नीकल टेक्सटाइल्स के उत्पादन हेतु हेवी इयूटी शटललेस विविंग मशीन
 2. हेवी इयूटी टेप विविंग
 3. द्वि-अक्षीय और बहु-अक्षीय विविंग मशीनरी
 4. मल्टीफेज विविंग मशीन
 5. 3-डी और ब्लॉक विविंग मशीन
 6. नेरोबून फैब्रिक्स के लिए निडल लूम
 7. सर्कुलर लूम
- डी. निटिंग**
1. बेप्ट इंस्टेंड वार्प निटिंग मशीन (डब्ल्यू आई टब्ल्यू के)
 2. स्पेसर फैब्रिक्स हेतु निटिंग मशीन
 3. द्वि-अक्षीय और बहु-अक्षीय निटिंग मशीन
 4. ट्रिकॉट मशीनरी
 5. राशेल डबल निडल वार मशीन
 6. नेटिंग हेतु राशेल मशीन
 7. वार्प नॉटिंग पृष्ठति द्वारा नेट बनाने की मशीन
 8. कम्प्रेशन गारमेंट्स हेतु सर्कुलर वार्प निटिंग मशीन
 9. स्टिच बॉर्डिंग मशीन
- ई. प्रोसेसिंग**
1. क्रश कैलेन्डर सहित मेकेनिकल फोमर
 2. फ्लट्रशन मशीन तथा उपकरण
 3. स्टैटरिंग मशीन तथा उपकरण
 4. एफ आर पी प्रोसेसिंग मशीन तथा उपकरण
 5. आर टी एम (रिन्कोस्ट टेक्सटाइल मटेरियल) मशीन तथा उपकरण
 6. तकनीकी वस्त्र उत्पादन विकास हेतु लैब स्केल उत्पादन/प्रोसेसिंग उपकरण
 7. कैलेन्डरिंग मशीन
 8. तैयार यार्न अथवा फैब्रिक्स हेतु फिनिशिंग मशीनरी
 9. टाइप कॉर्ड/औद्योगिक फैब्रिक्स/बेलिंग डक्स हेतु डिपिंग मशीन
 10. बी-बेल्ट्स/मोजे/होसटायर्स के मजबूतीकरण के लिए सिंगल एण्ड अथवा कॉर्ड के लिए डिपिंग मशीन
 11. कोटेड/लैमिनेटेड फैब्रिक्स हेतु प्रिंटिंग मशीन
 12. स्कॉटिंट पीयू अथवा पीवीसी डिप कोटिंग मशीन/पीयू अथवा पीवीसी कोटिंग लाइन अथवा कोटिंग डिपिंग/इन्क्रोच ड्रायर सहित नाइफ मशीन
- एफ. येह अप टेक्नीकल टेक्सटाइल (टीटी) स्टोर**
1. आर एफ (रेडियो फ्रिक्वेन्सी) बेलिंग उपकरण
 2. अल्ट्रासोनिक कटिंग तथा सीलिंग उपकरण
 3. लेजर कटिंग तथा सीलिंग उपकरण
 4. सिमेज हेतु प्रिंटिंग उपकरण
 5. हिट सेटिंग मशीन तथा स्ट्रिंचिंग (हिट सेटिंग टेबल के लिए)
 6. बैंक कोटिंग लाइन्स
 7. ब्रेडिंग मशीनरी
 8. ब्लैंस लाइनर के विनिर्माण हेतु मशीनरी
 9. प्रिफैब्रिकेटेड बर्टिकल ड्रेस/प्रिफैब्रिकेटेड विक ड्रेस के विनिर्माण हेतु मशीनरी
- जी. (।) गैर बुने हुए वस्त्र उत्पादन मशीन :**
- लोडिंग (रोल्ड) वस्तुओं को बनाने तथा पैकिंग तक निम्नलिखित गैर बुने हुए वस्त्रों के उत्पादन की सम्पूर्ण उत्पादन प्रक्रिया अथवा उत्पादन प्रक्रिया के भाग, यथा
- (ए) केमिकली बॉन्डेड नॉन बुधन
 - (बी) स्टिच बॉन्डेड नॉन बुधन
 - (सी) स्पन बॉन्डेड नॉन बुधन
 - (डी) मेल्ट ब्लोन बॉन्डेड नॉन बुधन
 - (इ) स्पन बॉन्ड मेल्ट ब्लोन नॉन बुधन (एसएमएस नॉन बुधन्स)
 - (एफ) निडल पंच नॉन बुधन
 - (जी) थर्मल बॉन्ड नॉन बुधन
 - (एच) स्पन लोस नॉन बुधन
- एच. फिनिशिंग मशीन :**
1. कोटिंग हेतु हॉट मेल्ट कोल्ड रस्यु एस्लीकेटर्स
 2. अल्ट्रासोनिक स्लिटिंग मशीन/एसिलर
 3. दार्च (गरम हवा हेतु) के साथ ब्रेजिंग मशीन
 4. ताजाव तथा तापमान के मापन/नियंत्रण हेतु पी एल सी चालित व्यवस्था
 5. किल्म कैलेन्डरिंग मशीन
 6. स्वचालित पैकिंग तथा निरीक्षण मशीन
 7. स्टेन्टर सुविधा के साथ हीट सेट ओवन
 8. पावलट/लैब कोटिंग लाइन
 9. बॉटर/जेट कटिंग व्यवस्था हेतु उच्च दबाव पंप
 10. रोबोटिक बॉटर जेट कटिंग व्यवस्था
 11. बॉटर जेट कटिंग व्यवस्था हेतु रोबोट
 12. बॉटर जेट कटिंग हेतु जल मृदुकरण/शुद्धिकरण

13. पावडर छितराने/पेस्ट डॉट/पावडर डॉट हेतु मशीनें
14. गलनीय अंतरार्पणितयों के लिए कोटिंग
15. पैडिंग मैगल (फुलार्ड)
16. एक्सट्रूडर लैमीनेशन मशीन
17. शीट एक्सट्रूडर तथा लैमीनेशन मशीन
18. सीजिंग मशीन
19. हिट सेटिंग हेतु विलप/पिन स्टेन्टर
20. फ्लेम लैमीनेशन मशीन
21. डस्ट कलेक्टर्स
22. अंतर्गत बुनाई ढारा दो सिरे जोड़ने के लिए जेकार्ड मशीन
23. द्रौट वाइंडर तथा अनवाइंडर
24. प्लास्टिसोल्स/ओर्गेसोल्स हेतु उच्च गति प्रेसीशन मिक्सर्स
25. गनिंग एवं कटिंग मशीन
26. ग्रोम्मेट फिर्किंग मशीन
27. पीयू टम्बलिंग मशीन तथा ड्राइंग मशीन
28. डीएमएफ रिकवरी संयंत्र तथा डिस्टीलेशन संयंत्र
29. कोटेड वस्त्रों के लिए प्रिंटिंग मशीन
30. सभी प्रकार के कोटर्स जैसे कि नाइफ ओवर रोल, किस रोल कोटर, स्क्रीन कोटर, आदि
31. मल्टी सिलेन्डर ड्राइंग रेंज
- आई. नॉन वूबन परिवर्तन करने वाली मशीनरी :**
1. संपूर्ण थर्मोमोर्टिंग प्रक्रिया
 2. सम्पूर्ण थर्मोसेटिंग प्रक्रिया
 3. कारपेट की मशीनरी/एनवीएच मोर्टिंग प्रक्रिया ओवन/प्रेस
 4. संवाहक/हिटिंग के लिए थर्मो पैक/शीतलन के/शीतलक
 5. मोल्डेड रुफलाइनर के लिए मशीनरी
 6. नॉन वूबन का फेस मास्क/डस्ट मास्क/डक विल मास्क/इयर लूप मास्क सीलिंग/टाई ऑन मास्क सीलिंग/ब्लैक मास्क बनाने की मशीन में परिवर्तन करने की मशीनरी
 7. नॉन वूबन का बूफोन्ट कैप्स सर्जीकल कैप्स/मेडीकैप बनाने की मशीन में परिवर्तन करने की मशीनरी
 8. नॉन वूबन का गोलन/गिलाफ/जूते का कवर/आइस पैक बॉडी/आइस पैक बैंड सीलिंग तथा कटिंग/हैण्ड बैग्स/फिल्टर पॉकेट/हेड रेस्ट
- कवर/सीडी/डीबीडी कवर तथा अन्य ऐसी वस्तुओं में परिवर्तन करने की मशीनरी
9. नॉन वूबन का सेनिटरी नेपकीन्स/बेबी डायपर्स/बड़ों के डायपर्स में परिवर्तन करने की मशीनरी
10. नॉन वूबन का सूखे तथा गीले पॉछन में परिवर्तन करने की मशीनरी
11. नॉन वूबन रोल के स्लिटिंग तथा रिवाइंडिंग के लिए मशीनरी
12. सर्जीकल गॉज मशीन बनाना
13. संयुक्त ड्रेसिंग मेर्किंग मशीन
14. बैंडेज रोल मेर्किंग/मशीन
15. कम्प्रेस हेतु मशीन
16. एवडोमिनल स्पंज मेर्किंग मशीन
17. स्वचालित पैकिंग मशीनें

टिप्पणी : उपरोक्त मशीनरी के बाल नॉन वूबन के लिए तथा नॉन वूबन को परिष्कृत उत्पादों में परिवर्तन को के लिए पात्र है।

जे. परीक्षण तथा मूल्यांकन मशीनरी :

1. तकनीकी वस्त्रों तथा तकनीकी वस्त्र उत्पादों के लिए विशिष्ट परीक्षण उपकरण तथा रिप्स
2. 10 टन/20 टन की युनिवर्सल वस्त्र परीक्षण मशीन
3. इंडेक्स पंक्त्वर प्रतिरोध परीक्षक
4. घर्षण यंत्र का गुणांक
5. वास्तविक आकार निर्धारण यंत्र
6. अनुपात परीक्षण यंत्र
7. दीर्घकालीन प्रवाह यंत्र
8. फेल्टपर्म
9. इ डब्ल्यू इ सहित पॉइंट पेपर डिजाइन सिस्टम
10. बैथएरोमीटर
11. यार्न सिकुडन तथा सिकुडन बल परीक्षण मशीन
12. विस्कोमीटर्स
13. मशीन मॉनीटरिंग तथा फ्लेक्स रेजिस्टर्स टेस्टर हेतु डाटा लॉगर्स
14. टियर टेस्टींग मशीन
15. कोल्ड क्रोक रेजिस्टर टेस्टींग
16. मोटाई मापक
17. जल विकर्षण परीक्षण मशीन
18. बॉटर प्रूफिंग परीक्षण मशीन
19. आग प्रतिरोध परीक्षण उपकरण

20. त्वरित एंजिंग परीक्षण ओवन
21. रैन बॉटर परीक्षण उपकरण निरंतर जल फुहार परीक्षण तथा आय, आर स्पेक्ट्रोमीटर आदि
22. अपघर्षण परीक्षक
23. कलर मैचिंग कॉबीनेट्स
24. कलर फास्टनेस टेस्टर
25. त्वरित क्रीप टेस्टर
26. हवा पारगम्यता परीक्षक
27. जियो मेम्ब्रेन हेतु हायड्रो स्टॉटीक पंक्वर टेस्ट
28. हायड्रोलिक ग्रिप
29. प्रोजेक्शन माइक्रोस्कोप

के.—तकनीकी सलाहकार-सह-मॉनीटरिंग समिति (टीएएमसी) द्वारा उचित समझी गई कोई अन्य मशीन।

टिप्पणी : चूंकि तकनीकी वस्त्रों के लिए पात्र मशीनों में से कुछ मशीनें उद्योग के अन्य खण्डों द्वारा भी प्रयुक्त की जा सकती हैं, प्रौढ़नियों के अंतर्गत जो तकनीकी वस्त्र उद्यमी 10 प्रतिशत पूंजी सहायिकी का लाभ उठाना चाहते हैं, उन्हें वस्त्र आयुक्त कार्यालय में पंजीकरण करना होगा तथा पंजीकरण संख्या प्राप्त करनी होगी। अन्य शब्दों में तकनीकी वस्त्र इकाइयों को 10 प्रतिशत पूंजी सहायिकी का लाभ प्राप्त करने के लिए पहले वस्त्र आयुक्त कार्यालय में पंजीकरण करना आवश्यक होगा।

परिशिष्ट-एल

प्रौ.ड.नि.यो. के अंतर्गत 10 प्रतिशत कॉपिटल सब्सिडी तथा 5 प्रतिशत व्याज प्रतिपूर्ति के लिए पात्र आरएमजी हेतु मशीनरी की सूची।

(क) गारमेंट विनिर्माण हेतु पात्र मशीनें :

1. ट्रीमर ओवरएंजिंग/सीमिंग तथा बॉन्डिंग आपरेशन के साथ या बिना प्रोग्रामेबल सिंगल/मल्टी नीडल पॉवर आपरेटेड इंडस्ट्रियल लॉकस्टिच सिलाई मशीन।
2. ब्लाइंड स्टीच मशीन/चेन स्टीचिंग मशीन।
3. पॉवर ऑपरेटेड लिंकिंग/लूप बनाने वाली सिलाई मशीन।
4. पॉवर आपरेटेड फ्लेट लॉक/आवेरलॉक मशीन।
 - ट्रीमर के साथ या बिना चार/पांच धागे की आवेरलॉक मशीन।
 - ट्रीमर के साथ या बिना चार/पांच धागे की फ्लेट लॉक मशीन।
 - सीम जोड़ने के उपकरण के साथ पांच धागे की फ्लेट लॉक मशीन।

5. झिंग झेंग फ्लेट बेड सिलाई मशीन।
6. बटन टाँकने की सिलाई मशीन।
7. लॉकिंग उपकरण के साथ बटन होल मशीन।
8. लेबल/इलास्टिक लगाने की मशीन।
9. डेकोरेटीव स्टिचिंग मशीन।
10. जे स्टीच सिलाई मशीन।
11. एज कटिंग सिलाई मशीन।
12. आयलेट बटन होल सिलाई मशीन।
13. बेल्ट अटॉचिंग मशीन।
14. ड्रिप बेल्ट अटॉचिंग मशीन।
15. बार टॉकिंग मशीन।
16. हेमस्टीच मशीन।
17. स्मॉर्किंग मशीन/स्वचालित मल्टी नीडल सिरिंग मशीन।
18. पॉवर ड्रीवन क्लॉथ कटींग मशीन/लेसर फैब्रिक या लेबल कटींग मशीन/लेसर एन्ड्रेविंग मशीन।
19. कॉलर/कफ टर्निंग/ब्लॉकिंग मशीन/प्रोसिंग मशीन।
20. बटन तथा रिवेट स्नॅप फास्टनर्स फिक्सिंग मशीन।
21. पॉकेट क्रिसिंग तथा वेल्डिंग मशीन/ऑटो पॉकेट मेकिंग मशीन।
22. कन्ट्रीन्युअस प्रेसिंग/फोल्डिंग मशीन।
23. कन्ट्रीन्युअस फ्लूसिंग प्रेस।
24. कॉलर कॉन्ट्रू ट्रीमर।
25. वैक्यूम तथा/अथवा एअर ब्लोइंग उपकरण के साथ स्वचालित स्प्रेडिंग तथा कटिंग टेबल।
26. शोल्डर पैड-अटॉचिंग मशीन।
27. पॉकेट कटींग मशीन।
28. संगणकीकृत कॉड/कॉम/कटींग मशीन।
29. स्वचालित पॉकेट अटॉचिंग मशीन।
30. क्लॉथ ड्रिलिंग मशीन।
31. कॉलर पाइन्ट ट्रीमर/गिअर नॉचर मशीन।
32. हाथ-स्प्रिड फुल्ली फॅशन्ड निटींग मशीन।
33. निटेड गारमेंट हेतु होल गारमेंट मेकिंग मशीन अथवा लिंकिंग मशीन के साथ पॉवर ऑपरेटेड गारमेंट पैनल फॉर्मिंग निटींग मशीन।
34. पॉवर ड्रीवन सॉक्स तथा ग्लोवस निटींग मशीन।
35. स्वचालित थ्रेड ट्रिमींग/सर्किंग मशीन।
36. स्वचालित शर्ट फोल्डिंग मशीन।
37. पर्ल/बीडस/स्टोन/ग्लासेट हुक तथा बार अटॉचिंग मशीन।
38. विवलिंटिंग मशीन।
39. दोष विश्लेषक तथा रिपोर्ट जनरेटर के साथ फैब्रिक

- निरीक्षण/जांचने की मशीन।
40. निढल/मेडल डिटेक्टर मशीन।
41. मल्टी हेड संगणकीकृत एम्ब्रॉयडर मशीन।
42. संगणकीकृत लेबल बनाने की मशीन/संगणकीकृत लेबल प्रिंटिंग मशीन।
43. बटन व्रॉपिंग/शार्किंग मशीन।
44. फीड-ऑफ-दी-आर्म इंडस्ट्रियल सिलाई मशीन।
45. स्वचालित डार्ट/प्लीट बनाने की मशीन।
46. स्वचालित लेबल/प्लाय पिकिंग मशीन।
47. पिन टकिंग मशीन।
48. सिंगल निढल बास्टिंग मशीन।
49. सिंगल निढल पोस्ट बेड रसीव सेटिंग मशीन।
50. सिलाई बिभाग हेतु पाँवर ऑपरेटर कन्वेयर आधारित ऐटेरियल हैण्डलिंग पद्धति।
51. इलेक्ट्रॉनिक बार ऑपरेशन के साथ लेसेस तथा बैण्ड के लिए क्रोचेट मशीन।
52. स्ट्रींग श्रस्टिंग मशीन।
53. सैण्ड ब्लास्टिंग/ब्रशिंग मशीन।
54. कलर मॉचिंग मशीन।
55. निट शर्ट सेटर प्लीट्स बनाने हेतु स्वचालित मशीन।
56. बेल्ट लूप अटीचेंग मशीन।
57. बटन पेंकर।
58. कॉलर हीट नॉचर।
59. स्पॉट वेल्डिंग मशीन।
60. लेसर कलर फेंडिंग/मार्किंग/ड्राइंग मशीन।
61. लेसर ऑपरेटर कलर स्प्रेइंग मशीन।
62. आर एम जी क्यूरिंग/हीट सेटिंग ओवन।
63. संगणकीकृत स्ट्रैप (कॉलर/कफ) फ्लेट बेड निटिंग मशीन।
64. कप सीमर।
65. इलेक्ट्रॉनिक फीड तथा कटिंग उपकरण के साथ स्वचालित स्ट्रॉप कटर मशीन।
66. कफ मोल्डिंग मशीन।
67. ऑटो रीलिंग स्टीच मशीन।
68. फैब्रिक लेइंग/स्प्रेडिंग मशीन।
69. गारमेंट वॉर्सिंग/डाइंग मशीन।
70. गारमेंट ड्राइंग मशीन।
71. गारमेंट हेतु ड्राय-टू-ड्राय क्लीनिंग मशीन।
72. गारमेंट कलर स्प्रे कैबिनेट।
73. ऑटोमैटिक मल्टी हेड फ्लेट बेड स्क्रीन प्रिंटिंग मशीन।
74. द्राइसर टॉपर/फार्म फिलिंग मशीन।
75. द्राइसर टर्निंग मशीन।
76. फैब्रिक ग्राइंडिंग मशीन।
77. हेम ब्रॉकिंग मशीन।
78. फैगोटिंग/पिकोटिंग मशीन।
79. लूप मैकिंग मशीन।
80. प्लाकेटिंग मशीन।
- (ब) तकनीकी सलाहकार-सह-देखभेख समिति द्वारा उपचुक्त समझी गई अन्य मशीनें
- टिप्पणी : उपरोक्त मशीनों पर 10. प्रतिशत कैपिटल सक्षिप्ती का लाभ प्राप्त करने के लिए केवल रेडिमेंट गारमेंट इकाईयां पात्र हैं।
- परिशिष्ट-एम**
- प्रौ.ड.नि.ओ. के अंतर्गत कैड/कैम तथा डिजाइन स्टुडिओ हेतु मशीनरी की सूची
- क** वस्त्र डिजाइन स्टुडिओ हेतु पात्र मशीनें/उपकरण तथा सॉफ्टवेअर
- I. वस्त्र डिजाइन स्टुडिओ हेतु पात्र मशीनें/उपकरण :
- न्यूनतम 1 जीबी रैम तथा 17" मॉनीटर तथा यूपीएस के साथ नवीनतम संरूपण कोअर डियुओ डेस्कटॉप कम्प्यूटर।
 - डिजीटायझर।
 - नवीनतम मॉडल एल्टर/प्लाय-स्पीड इक जेट प्लाटर।
 - स्वचालित स्प्रेडिंग तथा कटिंग मशीन (सिंगल प्लाय तथा हाय प्लाय कटर)।
 - संगणकीकृत कैड/कैम पैटर्न मेकर/पेटन ग्रेडिंग/मार्कर के लिए प्लॉटर।
 - कैड/कैम डिजाइन स्टुडिओ।
 - हाई रिसोल्यूशन स्कैनर।
 - इंकजेट एन्ट्रेवर।
 - अर्ध/संपूर्ण स्वचालित प्रिंटिंग मशीन।
 - डिजीटल प्रिंटिंग मशीन।
 - ऐबसॉर्विंग मशीन।
 - स्क्रीन रूम प्रारंभिक उपकरण
 - स्क्रीन स्ट्रैचिंग उपकरण
 - ऑटोन्स्क्रीन कोटिंग उपकरण
 - एक्सपोसिंग उपकरण
 - डिजीटल स्क्रीन उपकरण
- II. वस्त्र डिजाइन स्टुडिओ हेतु पात्र सॉफ्टवेअर :
- स्वचालित मार्कर प्लानिंग, ग्रेडिंग तथा मार्केटिंग हेतु कैड।
 - एम्ब्रॉयडरी मशीन हेतु कैड/कैम सॉफ्टवेअर।

3. प्लॉटर के साथ कैड/कैम पैटर्न मार्कर/पैटर्न ग्रेडिंग/मार्कर सॉफ्टवेअर।
4. संगणक सहायक उत्पादन प्लानिंग सॉफ्टवेअर।
5. ऑटोकैड, एडोब फोटोशॉप, कोरल डॉ, एडोब, इल्यूस्ट्रेटर सॉफ्टवेअर 3 डी मैक्स, किन्युअल स्टुडिओ, कोरल 6.0, प्लॉश, एनिमेटर प्रो. इनफिनी-डी, कार्म-ज्वेड, स्केच, परिशिष्टा, किन्युअल बेसिक प्रोविन, मैक्रोमेडिया डायरेक्टर, फन्ट पेज एडिटर, ड्रीम वीवर।
6. वस्त्र डिजाइन सॉफ्टवेअर/विजन टेक्स्टाइल डिजाइन सॉफ्टवेअर।
7. एप्रेल डिजाइन सॉफ्टवेअर।
8. प्रोडक्ट टेक्सलपैट मैनेजमेंट (वर्क एण्ड इवेन्ट ट्रॉकिंग, कन्स्ट्रक्शन एण्ड असेक्युरिटी डिटेल, रिपोर्ट, जनरेशन, मेजरमेंट स्पेक्स) हेतु सॉफ्टवेअर।
9. ग्लोबल सोसाइटी (मलिटपल वैंडर्स से सोस कम्पोनेन्ट, मैनेज डिस्ट्रिब्यूशन, फोरकार्सिंग, ऑटोमैटिक बीड अपडेस)
10. पैटर्न मैकिंग सॉफ्टवेअर लाइसेंस।
11. मार्कर प्लानर सॉफ्टवेअर लाइसेंस।
12. कट प्लानर सॉफ्टवेअर लाइसेंस।
13. डिजाइनर सॉफ्टवेअर लाइसेंस।
14. ई-फिट सिप्यूलेटर (3 डी वर्चुअल सैम्पलिंग)
15. अन्य डिजाइन सॉफ्टवेअर।

III. परीक्षण उपकरण :

1. लूप लैंगथ टेस्टर
2. डिजीटल दिवस्ट टेस्टर
3. अब्रेशन टेस्टर
4. फैब्रिक चेकिंग मशीन
5. पिलिंग टेस्टर
6. टिअरिंग स्ट्रेंथ टेस्टर
7. स्टिफनेस टेस्टर
8. कलर मैचिंग कैबिनेट
9. लाइट फास्टनेस टेस्टर
10. कम्प्यूटर कलर मैचिंग सिस्टम
11. पोलारायिंग प्रोजेक्शन मायक्रोस्कोप
12. एक्स-रे फल्युरोसिन स्पेक्ट्रोमेट्री
13. स्पेक्ट्रोस्कोप तथा फ्लेक्स कैम कैमेरा
14. स्पेक्ट्रो फोटोमीटर

15. वाशिंग फास्टनेस टेस्टर
16. कवेअराइज्ड स्केनिंग/ग्रेडिंग
17. तकनीकी सलाहकार-सह-देखरेख समिति द्वारा उपयुक्त समझी गई अन्य मशीनें परिशिष्ट-एन तकनीकी सलाहकार-सह-देखरेख समिति की रचना एवं कार्य

समिति की रचना :

- | | |
|--|----------|
| 1. वस्त्र आयुक्त, मुंबई | —अध्यक्ष |
| 2. पटसन आयुक्त, कोलकाता | —सदस्य |
| 3. अध्यक्ष, भारतीय वस्त्र उद्योग संगठन, नई दिल्ली | —सदस्य |
| 4. अध्यक्ष, भारतीय ऊनी मिल संघ, मुंबई | —सदस्य |
| 5. अध्यक्ष, फेडरेशन ऑफ इंडियन आर्ट सिल्क वीविंग इंडस्ट्री, सूरत मुंबई | —सदस्य |
| 6. अध्यक्ष, इंडियन स्पीनर्स एसोसिएशन, मुंबई | —सदस्य |
| 7. अध्यक्ष, साऊथ इंडिया स्पॉल स्पीनर्स एसोसिएशन कोयम्बतूर | —सदस्य |
| 8. अध्यक्ष, लुधियाना निटवेअर क्लब, लुधियाना | —सदस्य |
| 9. अध्यक्ष, फेडरेशन ऑफ इंडियन टेक्स्टाइल इंजीनियरिंग इंडस्ट्री, मुंबई | —सदस्य |
| 10. अध्यक्ष, इंडियन जूट मिल्स एसोसिएशन, कोलकाता | —सदस्य |
| 11. अध्यक्ष, क्लॉथिंग मैन्यूफैक्चरर्स एसोसिएशन ऑफ इंडिया, मुंबई | —सदस्य |
| 12. अध्यक्ष, पावरलूम डेवलपमेंट एण्ड एक्सपोर्ट प्रमोशन कार्डिनेल, मुंबई | —सदस्य |
| 13. अध्यक्ष, कॉटन टेक्स्टाइल एक्सपोर्ट प्रमोशन कार्डिनेल | —सदस्य |
| 14. अध्यक्ष, एप्रेल एक्सपोर्ट प्रमोशन कार्डिनेल, गुडगांव | —सदस्य |
| 15. अध्यक्ष, सिथेटिक एण्ड रेयॉन टेक्स्टाइल्स एक्सपोर्ट प्रमोशन कार्डिनेल, मुम्बई | —सदस्य |
| 16. महानिदेशक, नेशनल इन्स्टीट्यूट ऑफ फैशन टेक्नॉलॉजी (निफ्ट), नई दिल्ली | —सदस्य |
| 18. प्रभारी, टफ सेल, स्पॉल इंडस्ट्रिज डेवलपमेंट बैंक बैंक ऑफ इंडिया, लखनऊ | —सदस्य |
| 19. प्रभारी, टफ सेल, इंडिस्ट्रियल फायनान्स कॉर्पोरेशन ऑफ इंडिया, नई दिल्ली | —सदस्य |
| 20. प्रभारी, टफ सेल, भारतीय स्टेट बैंक, मुम्बई | —सदस्य |
| 21. प्रभारी, टफ सेल, सेन्ट्रल बैंक ऑफ इंडिया, मुम्बई | —सदस्य |
| 22. प्रभारी, टफ सेल, बैंक ऑफ इंडिया, मुम्बई | —सदस्य |
| 23. प्रभारी, टफ सेल, एक्सपोर्ट इम्पोर्ट बैंक ऑफ इंडिया, मुम्बई | —सदस्य |

24. प्रभारी, टफ सेल, एनसीडीसी, नई दिल्ली	—सदस्य
25. प्रभारी, टफ सेल, कैनरा बैंक, बंगलौर	—सदस्य
26. प्रभारी, टफ सेल, बैंक ऑफ बड़ौदा, मुम्बई	—सदस्य
27. प्रभारी टफ सेल, इंडियन ओवरसीज बैंक, मुम्बई	—सदस्य
28. प्रभारी, टफ सेल, यूनियन बैंक ऑफ इंडिया, मुम्बई	—सदस्य
29. प्रभारी, टफ सेल, आंध्र बैंक, हैदराबाद	—सदस्य
30. प्रभारी, टफ सेल, आईसीआईसी बैंक, मुम्बई	—सदस्य
31. प्रभारी, टफ सेल, पंजाब नैशनल बैंक, नई दिल्ली	—सदस्य
32. प्रभारी, टफ सेल, इंडियन बैंक, चेन्नई	—सदस्य
33. संयुक्त वस्त्र आयुक्त (आ), वस्त्र आयुक्त का कार्यालय मुम्बई	—सदस्य-सचिव

कोई अन्य तकनीकी विशेषज्ञ, उद्योग प्रतिनिधि अथवा सहयोजित बैंक/एसएफसी/एसआईडीसी/द्विकार्य आईडीसी के प्रतिनिधियों को जब भी आवश्यकता हो विशेष आमंत्रित के रूप में आमंत्रित किया जा सकता है।

कार्य :—

तकनीकी सलाहकार समिति के कार्य निम्नानुसार हैं :—

प्रौ.उ.नि.यो. के अंतर्गत मंशीनरी की पात्रता निर्धारित करना।

प्रौ.उ.नि.यो. पर जी.आर.के विभिन्न उपबन्धों की व्याख्या करना तथा स्पष्ट करना।

योजना की प्रगति की पुनरीक्षण करना तथा मॅक्सो-स्तर पर कार्य का विश्लेषण करने तथा प्रशासनिक एवं कार्य में आने वाले मार्गविरोध को दूर करना।

अन्तर बैंक एवं प्रा.ऋ.सं.-नोडल एजेन्सी के मामलों को हल करना तथा सहयोजना करना।

अंतर-मंत्रालयीन संचालन समिति को नियोजित तथा योजना के कार्यान्वयन की स्थिति से अवगत करना।

समिति की साधारणतः तिमाही में एक बैठक होगी।

योजना से संबंधित तकनीकी तथा अन्य मामलों पर उनके द्वारा लिए गए नियंत्रणों से समिति सरकार को अवगत कराएगी।

विविध :—

(i) सरकारी कर्मचारियों तथा वस्त्र अनुसंधान संघ के कर्मचारियों से संबंधित टी.ए.डी.ए. यदि कोई हो, तो उनके संबंधित विभाग तथा संगठन द्वारा दिए जाएंगे।

अन्य सदस्यों के संबंध में टी.ए.डी.ए. उनके संगठनों द्वारा दिए जाएंगे, जिसके बैंक प्रतिनिधि हैं।

(ii) वस्त्र आयुक्त कार्यालय, मुम्बई द्वारा सचिवीय सहायता दी जाएगी।

परिशिष्ट-ओ

विलंबित भुगतान गरंटी (डीपीजी) योजना-परिचालन के लिए मार्गदर्शक बिन्दु

(i) डीपीजी के अंतर्गत सहायता में मुख्य उपकरण तथा ऐसे मामले, जिनमें डीपीजी एवं साधारण आवधिक ऋण

दोनों एक ही परियोजना में समाविष्ट हैं, भी समाविष्ट होंगे। तथापि सभी मामलों में परियोजना अपने-आपमें प्रौ.उ.नि. योजना के अंतर्गत निहित प्रौद्योगिकी एवं अन्य पात्रता मापदण्डों की पूर्ति करती हो।

(ii) विशेष रूप से डीपीजी के अंतर्गत आने वाले उपकरणों के मामले में मार्जिन मनी, प्रौ.उ.नि. योजना ब्याज संबंधी आर्थिक सहायता के उद्देश्य के लिए 20 प्रतिशत मात्री जाएगी। तथापि, ऐसे मामलों में जहाँ डीपीजी तथा आवधिक ऋण दोनों समाविष्ट हैं, मार्जिन मनी डीपीजी घटकों को छोड़कर बाकी परियोजना लागत के आधार पर ली जाए।

(iii) विलंबित भुगतान की अवधि विलंब/वचन पत्रों के कार्यान्वयन की तिथि से होगी तथा विलंबन अवधि, जो एक वर्ष से अधिक नहीं होगी, को मिलाकर 7 वर्षों से अधिक नहीं होगी।

(iv) प्रौ.उ.नि.यो. के अंतर्गत केवल रुपबंदों में ऋण समाविष्ट होगा तथा क्रेता बैंक, जो गारंटी दे रही है, प्रौ.उ.नि.यो. के अंतर्गत सहयोजित होनी चाहिए।

(v) देशी/आयातित मशीनों खरीदने के लिए इच्छुक खरीदार/प्रयोक्ता, जो तुरंत पूरी नकद भुगतान नहीं कर सकता, मशीनरी विनिर्माता/विवरेशी आपूर्तिकर्ता के स्थानीय एजेंट से विलंबित भुगतान की सुविधा के लिए संपर्क करेगा। विनिर्माता-विक्रेता प्रत्येक किस्त के लिए/विलंबित किस्तों पर देय ब्याज सहित अलग-अलग मियाद बिल/वचन पत्र तैयार करेगा।

(vi) विक्रेता द्वारा दिए गए बिलों को खरीदार/प्रयोक्ता द्वारा स्वीकार किया जाएगा तथा खरीदार/प्रयोक्ता के बैंक द्वारा उनकी गारंटी दी जाएगी। दूसरे शब्दों में यह बिल खरीदार/प्रयोक्ता द्वारा आहरित किए गए हैं और उसके बैंक द्वारा उसकी गारंटी दी गई है।

(vii) ये बिल/वचन पत्र बाद में मशीनों की लागत की वसूली के लिए विक्रेता को भेजे जाएंगे, जो उसके बैंक से उस पर डिस्काउंट देगा, उसके द्वारा डेसके बैंक को दिए जाने वाला डिस्काउंट बिल की राशि में विलंबित भुगतान की अवधि के लिए ब्याज के रूप में समाविष्ट है।

(viii) क्रेता बैंक क्रेता के खाते से विशिष्ट तिथियों को मूल राशि एवं विलंबित भुगतान पर ब्याज सहित बिल का पूर्ण अंकित मूल्य आहरित करके बिलों को अलग कर देगी। नोडल अधिकरण से 5 प्रतिशत ब्याज वापसी के पश्चात् वापस की गई राशि क्रेता बैंक द्वारा क्रेता को वापस दी जाएगी।

(ix) प्रौ.उ.नि.यो. के सभी प्रावधानों का अनुपालन सुनिश्चित करने के पश्चात्, क्रेता बैंक ब्याज वापसी के लिए संबंधित नोडल अधिकरणों से संपर्क करेगी। क्रेता बैंक को पूरा विवरण तैयार करना होगा। जैसे उपकरणों

का इनवोइस मूल्य, डिस्काउंट की दर (प्रतिशत), प्रत्येक बिल की मियाद अवधि (महीने), आवर्तन तथा समग्र पुनः भुगतान अवधि के मुख्य घटकों का विवरण देते हुए समग्र पुनः-भुगतान सूची।

परिशास्त-पी

पावरलूम क्षेत्र के लिए प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना (प्रो.ड.नि.यो.) के अंतर्गत 20 प्रतिशत की दर से मार्जिन मनी सब्सिडी (एमएमएस @20 प्रतिशत-टीयूएफएस) के प्रचालन हेतु मार्गदर्शक सिद्धांत ।

1. सरकार ने पावरलूम इकाइयों को प्रो.ड.नि.यो. के अंतर्गत 5 प्रतिशत ब्याज प्रतिपूर्ति के बदले में 20 प्रतिशत मार्जिन मनी सब्सिडी देने का विकल्प रखा है (एमएमएस @ 20 प्रतिशत-टीयूएफएस) के प्रचालन हेतु मार्गदर्शक सिद्धांत निम्नानुसार है :—
2. योजना की अवधि :
- 2.1 एमएमएस @ 20 प्रतिशत-टीयूएफएस संशोधित टक योजना के साथ दिनांक 1 अप्रैल, 2007 से 31 मार्च, 2012 तक लागू रहेगी।
3. पात्र इकाइयाँ :
- 3.1 योजना केवल माइक्रो एवं पावरलूम लघु उद्योग क्षेत्र के पावरलूम, अर्थात् माइक्रो, लघु और मध्यम उद्यम विकास अधिनियम, 2006 के अनुसार प्लांट एवं संयंत्र में निवेश किए गए इकाइयों के लिए लागू है। तथापि योजना के अंतर्गत सहायता प्राप्त करने हेतु पहले से संबंधित जिला उद्योग केन्द्र के साथ उद्यम पंजीकरण होना आवश्यक होगा।
- 3.2 प्रौढ़नियों के तहत विद्युत करणा इकाई की पात्रता की अधिकतम पूँजी सीमा रुपए 200 लाख होगी तथा मार्जिन मनी सब्सिडी की अधिकतम सीमा रुपए 20 लाख होगी। रुपए 200 लाख की अधिकतम सीमा का अधिकमण करने वाली लघु उद्योग इकाइयाँ प्रौढ़नियों के अंतर्गत 20 प्रतिशत एमएमएस के अंतर्गत सहायता के लिए पात्र नहीं रहेंगी। ऐसी इकाइयों को प्रौढ़नियों के अंतर्गत 5 प्रतिशत ब्याज पुनः भुगतान का लाभ उठाने की सलाह दी जाती है।
4. सब्सिडी की मात्रा :

- 4.1 प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के तहत विनिर्दिष्ट मशीनरी में किए गए निवेश पर 20 प्रतिशत मार्जिन मनी सब्सिडी उपलब्ध होगी। प्रत्येक यूनिट को ही जाने वाली सब्सिडी राशि की अधिकतम सीमा रुपए 20 लाख होगी।

शर्त : (1) परन्तु एक ही व्यक्ति के द्वारा प्रोप्राइटर के रूप में ही या अधिक अन्डरटेकिंग स्थापित की गई हो तो प्रत्येक औद्योगिक अंडरटेकिंग अन्य अंडरटेकिंग या अंडरटेकिंगों द्वारा नियंत्रित मानी जाएगी।

या

- (2) जहां भारतीय भागीदारी अधिनियम, 1932 (1932 का 1) के अंतर्गत दो या अधिक अंडरटेकिंग स्थापित की गई हो और प्रत्येक फर्म में एक या अधिक भागीदार समान हो तो प्रत्येक औद्योगिक अंडरटेकिंग अन्य अंडरटेकिंग या अंडरटेकिंगों द्वारा नियंत्रित मानी जाएगी।

या

- (3) जहां औद्योगिक अंडरटेकिंग कम्पनी अधिनियम, 1956 (1956 का 1) के अंतर्गत औद्योगिक अंडरटेकिंग कम्पनियों द्वारा स्थापित की गई हो और जहां एक या अधिक निदेशक द्वारा अन्य प्रोपरायटरी/पार्टनरशिप फर्म में व्यक्तिगत हैं सियत से पहले ही सब्सिडी प्राप्त कर ली हो, तो ऐसी अंडरटेकिंग अन्य अंडरटेकिंग या अंडरटेकिंगों द्वारा नियंत्रित मानी जाएगी।

- 4.2 20 प्रतिशत सब्सिडी प्राप्त करने वाली पावरलूम इकाइयों एनईएफ योजना के अंतर्गत पात्र नहीं होगी।

पात्र मशीनरी

- 5.1 योजना के अंतर्गत देशी विनिर्मित स्वचालित करधे, विनिर्दिष्ट करणों के उपकरणों सहित अथवा उसके बिना शटललेस करधे तथा विनिर्दिष्ट बुनाई प्रारम्भिक मशीनें शामिल हैं।
- 5.2 प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के मानकों के अनुसार नए आयातित तथा पुराने आयातित शटललेस करधे जिनकी विनटेज आयु 10 वर्ष व अवशिष्ट आयु 10 हो वे भी योजना के अंतर्गत पात्र होंगे।
- 5.3 नए हमीडिफिकेशन संयंत्र/आयुसंपीडक/डि-मिनरल संयंत्र या रिवर्स ऑस्मोसिस संयंत्र, बीम गेटिंग तथा नॉटिंग मशीन इस परियोजना के अंतर्गत पात्र मशीनरी के कुल मूल्य का अधिकतम 10 प्रतिशत सीमा तक सब्सिडी का लाभ उठा सकने के लिए पात्र है। परन्तु योजना के अंतर्गत परियोजना के लिए सब्सिडी राशि 20 लाख तक सीमित होगी।

6. योजना के अंतर्गत मूल्य की बैंचमार्किंग :

- 6.1 वस्त्र आयुक्त ने सब्सिडी के लिए सरकार द्वारा जारी मार्गदर्शन सिद्धान्तों के अनुसरण में पात्र 10 वर्ष विनटेज अवधि वाली सेकंडहैंड आयातित मशीनों बैंच मार्क मूल्यों पर उच्चतम सीमा लगाई है। इसे परिशास्त-I पर देखा जा सकता है।
- 6.2 देशी मशीनरी के मूल्य की बैंचमार्किंग के बदले मशीन के विनिर्माता को बैंचमार्क किया जाएगा। जिस देशी विनिर्माता की मशीनरी टप्स के अंतर्गत 20 प्रतिशत मनी मार्जिन सब्सिडी के लिए बैंचमार्क की गई है उन्हें बैंचमार्क विनिर्माता माना जाएगा। वशर्ट विनिर्माता आईएसओ 9001 प्राप्त करें व विनिर्माता बैंचमार्किंग के लिए समय समय पर निर्धारित मापदण्डों की पूर्ति करें।

(पात्र मशीनरी विनिर्माताओं की सूची परिशिष्ट-II पर प्रस्तुत है।)

7. ऋणदाता अभिकरण

7.1 श्रेणी के एवं ख के रूप में आरबीआई के साथ जिन एनबीएफसी का पंजीकरण किया गया है तथा सहकारी बैंक/एसएफसी/एसआईडीसी तथा सीडबी समेत सभी बैंक योजना के अन्तर्गत ऋण देने के लिए पात्र हैं।

8. वित्तीय मानक

8.1 ऋणदाता अभिकरण प्रमोटरों का 15 प्रतिशत योगदान सुनिश्चित किया जाएगा।

8.2 वित्तीय मानक जैसे सुरक्षा ऋण इकिटी अनुपात, गत वर्ष के लाभ की स्थिति, नेटवर्थ आदि ऋणदाता अभिकरणों के विद्यमान मानकों के अनुसार होंगे। तथापि वे टफ मानकों से सख्त नहीं होने चाहिए।

8.3 20 प्रतिशत समिक्षियी प्राप्त करने वाले पावरलूम इकाइयां एक ही स्वाधिकार के अधीन न्यूनतम तीन वर्ष के लाक इन अवधि के लिए कार्य करेंगी यह अवधि समिक्षियी वितरण की तारीख से आरंभ होगी जिससे सुनिश्चित किया जा सके कि ऋण भुगतान अवधि जिसमें स्थगन अवधि में शामिल है आवधिक ऋण के लिए न्यूनतम 3 वर्ष है।

9. समिक्षियी जारी करना

मशीनरी विनिर्माताओं/उद्यमियों/बैंक को समिक्षियी जारी करने के लिए निम्नलिखित क्रियाविधि तैयार की गई है।

9.1 मशीनरी विनिर्माता

9.1.1 सावधिक ऋण के लिए पावरलूम इकाई उनके परियोजना प्रस्ताव के साथ ऋणदाता अभिकरण से संपर्क करेंगी। ऋणद अभिकरण वस्त्र आयुक्त कार्यालय को ऋण की स्वीकृति की सलाह विहित प्रपत्र में (परिशिष्ट-III) में देगा।

9.1.2 पावरलूम उद्यम मशीन के मूल्य के लिए उनका 15 प्रतिशत प्रारंभिक अंशदान सीधे मशीनरी विनिर्माताओं को देगा। जब मशीनरी भेजने के लिए तैयार हो जाएंगी तब ऋणद अभिकरण द्वारा मशीनरी विनिर्माताओं को ऋण जारी किया जाएगा। यदि ऋण की राशि से 80 प्रतिशत मशीन की लागत पूर्ण नहीं हो पाई तो पावरलूम बुनकरों को उनको अपने संसाधनों से शेष राशि का भुगतान मशीनरी विनिर्माता को करना पड़ेगा।

9.1.3 80 प्रतिशत मशीनरी का मूल्य प्राप्त होने पर मशीनरी विनिर्माता/पावरलूम उद्यमी मशीन स्थापित एवं शुरू करेगा। कर्थों का कार्य समाधानपूर्वक होने पर मशीनरी विनिर्माता वस्त्र आयुक्त कार्यालय को सूचित करेगा।

9.1.4 आयातित मशीन के संबंध में पावरलूम बुनकर करने शुरू होने के बाद वस्त्र आयुक्त कार्यालय को सूचित करेंगे।

9.1.5 मशीन कमीशनिंग के कार्य का निरीक्षण करने एवं

प्रमाणित करने के लिए वस्त्र आयुक्त क्षेत्रीय आधार पर निरीक्षण दलों का गठन करेंगी। यह सुनिश्चित किया जाएगा कि प्रमाणन समिति मशीनरी विनिर्माताओं द्वारा सूचित करने से 15 दिनों के भीतर प्रमाणपत्र जारी करेंगी।

8.1.6 निरीक्षण दल द्वारा जारी प्रमाणपत्र प्राप्त करने वे जाँच करने के पश्चात् मशीनरी विनिर्माताओं/यूनिट बैंक खातों को वस्त्र आयुक्त कार्यालय द्वारा 20 प्रतिशत समिक्षियी जारी की जाएंगी।

9.1.7 प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना संगत आयातित कर्थों एवं मशीनरी के खरीद करने के लिए पावरलूम बुनकरों को बैंक में एल सी खोलना अवश्यक होगा। ऐसे मामले में आयातित कर्थों एवं मशीनरी की स्थापना एवं शुरू होने की रिपोर्ट प्राप्त होने के बाद 20 प्रतिशत समिक्षियी सीधे पावरलूम बुनकरों के बैंक खाते में जमा कर दी जाएगी।

9.1.8 व्याज समिक्षियी/कैपिटल समिक्षियी/मार्जिन मनी समिक्षियी मशीन के मूल्य के आधार पर निर्धारित की जाएगी। तथा समिक्षियी मूल्यांकन हेतु कर/कस्टम इयटी को शामिल नहीं किया जाएगा।

9.1.9 यदि पावरलूम उद्यमी ने 20 प्रतिशत मार्जिन मनी समिक्षियी देने के लिए ऋणद अभिकरण से वित्तीय सहायता ली हो, तो वस्त्र आयुक्त द्वारा 20 प्रतिशत समिक्षियी सीधे ऋणद अभिकरण को जारी की जाएंगी। यदि मशीनरी चरणबद्ध तरीके से स्थापित/शुरू की जाने वाली हो तो समिक्षियी भी चरणबद्ध तरीके से जारी की जाएंगी।

9.1.10 यदि मशीनरी विभिन्न चरणों में संस्थापित/आरंभ की जा रही है, समिक्षियी भी विभिन्न किसी में जारी की जाएगी।

9.2 बैंक

9.2.1 विद्युतकरण इकाइयां बैंक द्वारा वित्तीय सहायता के साथ “फ्रॉन्ट एन्डे” आधार पर 20 प्रतिशत मार्जिन मनी पूंजी समिक्षियी (एमएमएस) का लाभ डटा सकती है। 20 प्रतिशत समिक्षियी पूंजी सहायिकी जारी करने हेतु परिचालन के मार्गदर्शक बिन्दु निम्नानुसार हैं :—

9.2.2 विद्युतकरण इकाइयां परियोजना प्रस्ताव के साथ आवधिक ऋण तथा 20 प्रतिशत एमएमएस के लिए ब्रिज वित्तीय सहायता प्राप्त करने हेतु ऋणद अभिकरण से संपर्क कर सकती है। ऋण मंजूर होने के पश्चात् ऋणद अभिकरण वस्त्र आयुक्त कार्यालय को परिशिष्ट-IV पर निहित प्रपत्र में ऋण मंजूर करने की सलाह देगी।

9.2.3 योजना के अन्तर्गत आवधिक ऋण के लिए सॉक-इन-अवधि कम से कम 3 साल की होगी।

9.2.4 पावरलूम उद्यमी उसका कम से कम 15 प्रतिशत का प्रारंभिक अंशदान सीधे मशीनरी उत्पादक को जारी करेगा।

9.2.5 जब मशीनरी प्रेषण के लिए तैयार होगी तब ऋणद अभिकरण आवधिक ऋण उसी तरह ब्रिज वित्तीय सहायता मशीनरी उत्पादक को जारी करेगा।

- 9.2.6 मशीनरी उत्पादक प्रत्येक मशीन पर 9 अंक का पहचान कूट क्रमांक डालना/उकेरना जारी रखेंगे ।
- 9.2.7 मशीनरी उत्पादक/विद्युतकरघा उद्यमी मशीनरी संस्थापित तथा चालू करेगा तथा ऋणद अभिकरण को मशीने चालू होने के बारे में सूचना देगा।
- 9.2.8 ऋणद-अभिकरण ऋण वितरित करने से पहले या बाद में इकाई का दौरा करेगा। दौरे के दौरान ऋणद अभिकरण यह सुनिश्चित करेगा कि प्रत्येक स्वदेशी मशीनरी पर मार्गदर्शक-बिन्दुओं के अनुसार 9 अंक का पहचान कूट क्रमांक डाला/उकेरा गया है अथवा नहीं।
- 9.2.9 दौरे के पश्चात् ऋणद अभिकरण वस्त्र आयुक्त कार्यालय को सुनिश्चित करेगा कि पार्टी के द्वारा मशीनरी संस्थापित की गई है तथा उहोंने निर्धारित प्रपत्र में 20 प्रतिशत मार्जिन मनी सब्सिडी की ब्रिज वित्तीय सहायता के साथ भुगतान जारी कर दिया है। ऋणद अभिकरण इस घोषणा पत्र के साथ सभी संबंधित दस्तावेजों की प्रतियां जिसमें अनिवार्य रूप से मशीनरी के सारे विवरण एवं 9 अंक का पहचान कूट क्रमांक होना आवश्यक हो, वस्त्र आयुक्त कार्यालय को भेजेगा।
- 9.2.10 ऋणद-अभिकरण द्वारा प्राप्त इन दस्तावेजों के आधार पर वस्त्र आयुक्त कार्यालय ऋणद अभिकरण को पूँजी सहायिकी जारी करेगा।
- 9.2.11 स्वदेशी मशीनरी के संदर्भ में, 20 प्रतिशत पूँजी सहायिकी इन वॉइस मूल्य के आधार पर परिकलित की जाएगी। इस मूल्य में कोई कर शामिल नहीं होगा। ऋणद अभिकरण द्वारा पात्र-निवेश के 20 प्रतिशत की सीमा तक ब्रिज वित्तीय सहायता प्रदान की जानी चाहिए।
- 9.2.12 नवीनतम आयातित मशीनरी के संदर्भ में, 20 प्रतिशत मार्जिन मनी सब्सिडी सीआईएफ मूल्य के आधार पर परिकलित की जाएगी, जबकि सेंकड़ हैंड-आयातित मशीनरी के संदर्भ में, 20 प्रतिशत मार्जिन मनी सब्सिडी वस्त्र आयुक्त कार्यालय द्वारा समय-समय पर निर्धारित बैंचमार्कड मूल्य अथवा सीआईएफ मूल्य, भी कम है, के आधार पर परिकलित की जाएगी।
- 9.2.13 यदि ऋणद अभिकरण पात्र 20 % प्रतिशत मार्जिन मनी सब्सिडी से अधिक ब्रिज वित्तीय सहायता प्रदान करता है अतिरिक्त राशि विद्युत करघा उद्यमी से वसूल की जानी होगी अथवा इसे ऋणद अभिकरण द्वारा साधारण आवधिक ऋण में परिवर्तित करना होगा।
- 9.2.14 वस्त्र आयुक्त मुख्यालय के वरिष्ठ अधिकारियों का एक दल गठित करेंगे जो समय-समय पर संस्थापित/कार्यरत मशीनों का दौरा करेगा, उसी तरह लाभार्थी को दिए गए ऋण से संबंधित बैंक के मूल दस्तावेजों की जाच करेगा।
- 10. दुरुपयोग के खिरदद्द सुरक्षण**
- 10.1 योजना के दुरुपयोग से बचाने के लिए प्रत्येक मशीन पर युनिक मिल संख्या, मशीन कोड संख्या निश्चेपण की जाएगी तथा चालू क्रम संख्या उत्कीर्ण की जाएगी। प्रत्येक मशीन के लिए 09 अंकों की पहचान कोड संख्या होगी।

09 अंकों की पहचान कोड संख्या में निम्नलिखित शामिल होगा:-

पहचान कोड के पहले तीन अंक (000) प्रत्येक विनिर्माता के लिए युनिक मिल संख्या दर्शाएगी, जो वस्त्र आयुक्त द्वारा जारी किए गए हैं। युनिक तीन अंकों की मिल संख्या का मशीनरी विनिर्माताओं द्वारा निर्दिष्ट निश्चेपण घटकों में निश्चेपण किया जाएगा।

पहचान कोड के अगले दो अंक (00) मशीनरी के प्रकार के सूचक होंगे। विभिन्न प्रकार के मशीनरी के लिए दो अंक वस्त्र आयुक्त द्वारा निश्चित किए गए हैं। दो अंकों का ब्योरा परिशिष्ट-V में दिया गया है। प्रत्येक मशीनरी पर तीन अंकों की युनिक मिल संख्या के बगल में दो अंक उत्कीर्ण किए जाएंगे।

अगले चार अंक (0000) योजना के अंतर्गत विनिर्माता द्वारा उत्पादन किए गए मशीनरी की संख्या के सूचक होंगे। प्रत्येक प्रकार की मशीनरी के लिए चालू क्रम में चार अंक संबंधित मशीनरी विनिर्माता द्वारा दिया जाएगा तथा इसे तीन अंकों की युनिक मिल संख्या एवं दो अंकों की संख्या के बगल में उत्कीर्ण किया जाएगा, जिसे वस्त्र आयुक्त द्वारा निश्चित किया गया है।

उदाहरण के लिए, मै. एबीसी वर्कस लि. द्वारा योजना के अंतर्गत उत्पादन किए गए स्वचालित पर्ण चेजिंग लून का 09 अंकों वाला पहचान कोड '024-03-0001' है। पहले तीन अंक '24' में मै. ए बी सी वर्कस लि. की युनिक मिल संख्या दर्शाती है, अगले दो अंक '03' मशीनरी का प्रकार, अर्थात्, स्वचालित पर्ण चेजिंग लूम दर्शाते हैं; अगले चार अंक '0001' ए बी सी वर्कस लि. द्वारा योजना के अंतर्गत उत्पादन किए गए पहले स्वचालित पर्ण चेजिंग लूम को दर्शाते हैं। इसी तरह मै. एबस वाय जेड द्वारा योजना के अंतर्गत उत्पादित प्रथम रेपियर करधे का 09 अंकों वाला पहचान कोड '001040001' होगा। पहले तीन अंक '001' एबस वाय जेड की युनिक मिल संख्या दर्शाते हैं, अगले दो अंक '04' मशीनरी का प्रकार, अर्थात् रेपियर करघा, दर्शाते हैं, तथा अगले चार अंक '0001' एबस वाय जेड द्वारा योजना के अंतर्गत उत्पादन किए गए प्रथम रेपियर करधे को दर्शाते हैं। मशीन क्रम सं. सीएलसीएस के अंतर्गत दी गई संख्या के चालू क्रम में होगी।

10.2 वस्त्र आयुक्त द्वारा निश्चित किए गए चुने गए कास्ट कम्पोनेट्स पर पहचान किए गए मशीनरी विनिर्माता तीन अंकों का युनिक मिल संख्या अंकित करेंगे। अंकित करने के लिए मदवार विनिर्दिष्ट कम्पोनेट्स परिशिष्ट-VI पर है। वस्त्र आयुक्त द्वारा निश्चित की गई दो अंकों की मशीनरी संख्या एवं चार अंकों की चालू क्रम संख्या ऐसे कास्ट कम्पोनेट्स पर मशीन पर मिल संख्या के बगल में उत्कीर्ण किए जाएंगे।

10.3 विनिर्दिष्ट मशीनों के लिए जिनका कास्ट कम्पोनेट्स नहीं है, ऐसी संख्या निश्चेपण करने के बजाय युनिक मिल संख्या उत्कीर्ण करने की अनुमति वस्त्र आयुक्त द्वारा दी गई है।

10.4 मशीनरी विनिर्माताओं द्वारा योजना के अंतर्गत सूचीबद्ध

- होने की तिथि से स्टॉक की घोषणा का विवरण वस्त्र आयुक्त का कार्यालय के पावरलूम अनुभाग को दिया जाएगा। ऐसे स्टॉक की मात्रा के आधार पर, ऐसे स्टॉक पर युनिक मिल संख्या उत्कीर्ण करने की अनुमति देते हुए योजना के अंतर्गत शामिल करने संबंधी निर्णय वस्त्र आयुक्त लेंगे।
- 10.5 आयातित (नई और पुणी) मशीनरी के लिए मशीन का क्रम संख्या और निर्माण की तारीख स्पष्ट दिखाई देनी चाहिए, ऐसा इसे मशीन पर उत्कीर्ण/प्लेट लगाकर छापकर दिखाया जा सकता है।
11. योजना की प्रगति की देखरेख 11. योजना की प्रगति की देखरेख वस्त्र आयुक्त का कार्यालय करेगा।
12. शिकायत समिति 12. योजना के अंतर्गत मशीनरी खरीदने के पश्चात् लाभप्राप्तकर्ताओं की शिकायतों पर वस्त्र आयुक्त की अध्यक्षता में स्थापित शिकायत समिति द्वारा विचार किया जाएगा, जिसमें वस्त्र आयुक्त द्वारा उचित माने गए प्रतिनिधि शामिल होंगे।

परिशिष्ट-I

**दस वर्ष तक विन्देज अवधि वाली पुरानी पात्र मशीनों (करघे) के लिए बेंचमार्क कीमतें
(दिनांक 1-4-2007 से 31-3-2012 तक)**

क्र. सं.	पुरानी आयात की गई मशीनरी का विवरण	मानक/मॉडल	सब्सिडी के उद्देश्य से बेंचमार्क कीमतों की अधिकतम राशि की सीमा, रुपया (लाखों में)	यूरोपीय संघ के देश गैर-यूरोपीय संघ के देश
1.	किसी भी प्रकार के शेडिंग मैकेनिज्म वाले प्रोजेक्टाइल करघे।	पी-7100, पी-7150, पी-7200, पी-7250	रु. 8 लाख	—
2.	किसी भी प्रकार के शेडिंग मैकेनिज्म वाले एयरजेट करघे।	किसी भी गति/चौड़ाई वाले	रु. 8 लाख	—
3.	किसी भी प्रकार के शेडिंग मैकेनिज्म वाले बाटरजेट करघे।	चौड़ाई 190 सेमी एवं अधिक चौड़ाई 190 सेमी से कम	रु. 4 लाख रु. 3 लाख	रु. 2.50 लाख रु. 1.50 लाख
4.	रेफियर करघे।	चौड़ाई 190 सेमी एवं डब्ल्यू आई आर 750 एमपीएम से अधिक 190 सेमी की चौड़ाई एवं डब्ल्यू आई आर 450 से अधिक किन्तु 750 एमपीएम से कम	रु. 8 लाख रु. 6 लाख रु. 3.50 लाख	रु. 4.50 लाख रु. 4.50 लाख
		190 सेमी से अधिक चौड़ाई वाले	रु. 8 लाख	रु. 4.50 लाख

नोट - वास्तविक सीआईएफ मूल्य (शुल्क एवं कर को छोड़कर) पर ही सब्सिडी देय होगी (सब्सिडी की उपरोक्त अधिकतम सीमा की शर्त पर)

परिशिष्ट-II

टीयूएफएस के अंतर्गत 20 प्रतिशत सीएलसीएस के तहत बेंचमार्क मशीनरी सहित आइडेन्टीफाइड/बेंचमार्कड विनिर्माताओं की सूची

क्र. सं.	यूनिक कोड सं.	विनिर्माता का नाम एवं पता	विनिर्मित मशीन के पुर्जे
1.	001	मैसर्स लक्ष्मी टेक्सटाइल स्टोर्स, 22/23, पूनमजी इंडस्ट्रियल इस्टेट, धोबीघाट, शहापुर, अहमदाबाद-380004 फोन नं. 5622510; फैक्स 0795622845 ई-मेल : shanghai@vsnl.com.	ऑटोमेटिक पर्न चैंज लूम शटल-लेस रेफियर लूम डॉबी
2.	002	मैसर्स डायनामिक ऑटो लूम इंडिया प्रा. लि., 26, चेतना इस्टेट, नागरवेल, हनुमान रोड, आमरेवाडी, अहमदाबाद-380026	डॉबी

क्र. सं.	यूनिक कोड सं. विनिर्माता का नाम एवं पता	विनिर्मित मशीन के पुर्जे
3.	003 मैसर्स, डायनामिक लूम्स मॉन्ट्यूफैक्चरिंग कं., डायनामिक इस्टेट, स्वस्तिक चार रस्ता के पास, नागरबल, हनुमान रोड, अंमरवाड़ी, अहमदाबाद-380026 फोन नं. 079-2743194/2743305 फैक्स नं. : 079-2743149 ई-मेल : dymanicclooms@yahoo.com Website www.dynamicclooms.com	शटल-लेस रेपियर लूम
4.	004 मैसर्स, पी. पी. प्रोडक्ट्स, काशी इस्टेट, द्वारा पंचल नगर, दुधेश्वर रोड, अहमदाबाद-380004 फोन नं. 5626305/5626156 फैक्स नं. 079-5626305	पर्न वाइंडिंग मशीन
5.	005 मैसर्स, सूर्या मशीनरी मैन्यूफैक्चरिंग कं. लि., 92/94, 2-1, जीआईडीसी, फेस-1, बैंक ऑफ इंडिया के पास, वाटवा, अहमदाबाद-382445 फोन-079-5830164, टेलेक्स/फैक्स-079-5830418	पर्न चैंजिंग ऑटोमेटिक लूम डॉनी
6.	006 मैसर्स, प्रशान्त गामा टैक्स प्रा. लि., 4/1-सी, फेस-1, जीआईडीसी, वाटवा इंड. एरिया, अहमदाबाद-382445 फोन नं. 5830603/5833384 फैक्स नं. 079-58904020/5830578 ई-मेल : gamatex@prashantgroup.com	सेक्षनल वार्पिंग मशीन
7.	007 मैसर्स, राबाटेक्स इंडस्ट्रीज, सी-1/356, जीआईडीसी इस्टेट, हाऊसिंग कॉलोनी के सामने, ओधव, अहमदाबाद-382415 फोन नं. 079-2871356/2976844/2872851 ई-मेल : rabatexadi@sanchamet.in	सेक्षनल वार्पिंग मशीन
8.	009 मैसर्स ज्यूपिटर इंजिनियरिंग कम्पनी, प्लाट क्र. 510, फेस-4, जीआईडीसी, वाटवा, अहमदाबाद-382445, फोन : 079-5835313	वार्पिंग शीन साइजिंग मशीन
9.	011 मैसर्स हिंमसन टैक्सटाइल इंजिनियरिंग इंडिया लिमिटेड, 2/94, जीआईडीसी, पट्टेरसर, सूरत-394221 फोन : 0261 8691741/42/43/44 ई-मेल : nimesh@himsonceramics.com	शटल-लेस रेपियर लूम जैकार्ड
10.	012 मैसर्स लाईफबांड मशीन्स प्रा. लिमिटेड जॉय सिल्क मिल्स कम्पार्ड, स्टेशन रोड, लाल दरवाजा, सूरत-395003 फोन : 0261-7418837/7494150 फैक्स : 0261-7423410	शटल-लेस रेपियर लूम
11.	015 मैसर्स प्रियलक्ष्मी मशीनरी विनिर्माता, 161/अ, संघवी इस्टेट, तावठौरा, अहमदाबाद-380004 फोन : 5623166/562464	पर्न चैंजिंग ऑटोमेटिक लूम

क्र. सं.	यूनिक कोड सं. विनिर्माता का नाम एवं पता	विनिर्मित मशीन के पुर्जे
12.	फैक्स : 91-79-5622845 017 मैसर्स हॉनिस्ट ड्रेडिंग कं. प्रा. लिमिटेड, पो. बॉ. नं. 43, माधव नगर, बिलीमोरा-396321 फोन : 0264-8309 83302 फैक्स : 83681 ई-मेल : honestbilmora@yahoo.com	पर्न चैंजिंग ऑटोमेटिक लूम
13.	018 मैसर्स श्रीनाथजी इंज. वर्क्स प्रा. लिमिटेड, जीआयडीसी के पीछे, अंतला, बिलीमोरा फोन : 02634 83098	जैकार्ड
14.	020 मैसर्स अमृतलक्ष्मी मशीन वर्क्स, प्लाट नं. 237, जीआईडीसी, इंडस्ट्रियल इस्टेट, अमरगांव : 71 फोन नं. 260-563865 फैक्स नं. 2264843676 ई-मेल : amrutlaxmi@vsnl.com	वार्पिंग मशीन साइजिंग मशीन
15.	024 मैसर्स लक्ष्मी आटोमेटिक लूम वर्क्स लि., पो. बॉ. सं. 6320,686 अवनाशी रोड, कोयम्बतूर : 641 037 (तमில்நாடு) फोन (कार्या.) 0422-2215484/2213489 फैक्स 0422-2213785 E.Mail-lajweb@md2.vsnl.net.in	पर्न चैंजिंग ऑटोमेटिक लूम रेपियर लूम
16.	030 मैसर्स स्टील फैब्रिकेटर्स, बिलीमोरा (मैसर्स ऑनेस्ट ड्रेडिंग कं. प्रा. लि. बिलीमोरा की इकाई)	जैकार्ड
17.	050 मैसर्स अलिद्रा विव टेक्स. प्रा.लि. प्लाट नं. ए (5) 4, सचिन उद्योग नगर सहकारी संघ, दांडी रोड, सचिन जि. सूरत-340 380	रेपियर लूम
18.	054 मैसर्स हर्ष इंटर प्राइजेज, 225, आशीर्वाद इंडस्ट्रियल इस्टेट, न्यू फ्रुट मार्केट के सामने, नारोदा रोड, अहमदाबाद-25 टेली 2822881-2822882 मो. 9426012341	सेक्शनल वार्पिंग मशीन
19.	065 मैसर्स चेतना इंडस्ट्रियल कार्पोरेशन, सी-बी/7, जीआईडीसी, अंटालिया बिलीमोरा-396321 (गुजरात) टेली : 02634-284618 मो. 9825156509	सेक्शनल वार्पिंग मशीन
20.	084 मैसर्स फ्रेण्डस् इंजि. वर्क, सानोली रोड, चांदनी बाग, पानीपत-132103 फोन : 0180-2661560 एस. एस. मलिक-98120-19139 आर. के. शर्मा-98120-07534 (340-400 मीटर्स पर मिनट)	शटल-लेस रेपियर लूम

क्र. सं.	यूनिक कोड सं: विनिर्माता का नाम एवं पता	विनिर्मित मशीन के पुर्जे
21.	085 मैसर्स ए. एम. इंडस्ट्रीज, तेजेन्द्र इंडस्ट्रियल इस्टेट अजीत मिल टोल नाका के पास भारत बॉविन्स के सामने, राखेर, अहमदाबाद-23 टेलि : (एफ)2745786 (आर) 2740786 फैक्स : 2732786, मो. 9825038786 श्री इशाक खान एम. पठान, ई-मेल : export@superdobby.com	डॉबी
22.	095 मैसर्स विवेक इंडस्ट्रीज, ब्लॉक नं. 01, सर्वे 122, वीलेज दादरा, दादरा नगर हवेली का संघ शासित क्षेत्र	रेपियर लूम वाटरजेट लूम
23.	111 मैसर्स लक्ष्मी प्रिसिशन टूल्स लि. अरसूर-641407 जि. कोयम्बतूर तमिलनाडू टेलि. : 0422-2360470 फैक्स : 0422-230469 ई-मेल : lptmktrg@satyam.net.in lptmktrg@vsnl.in	ऑटोमेटिक पर्न वाइंडिंग मशीन
24.	113 मैसर्स केशर कार्पोरेशन प्लॉट नं. 431, पी सी जी आय डी सी अपना बाजार गैस गोदाम के फस, उद्धव, अहमदाबाद-382415 फोन - 31144954 फैक्स : 91-079-22891 407 मो. : 9426447887	सेक्शनल वार्पिंग मशीन डायरेक्ट वार्पिंग मशीन
25.	114 मैसर्स अनुप इंडस्ट्रीज टैक्सटाईल इंजि. एवं मेनुफैक्चरर्स 23/130, नियर नवरंग प्रोसेस, खान्जेर इंडस्ट्रीज इस्टेट, शहापुर, इचलकरंजी-416115 मो. : 9823161380	साइंजिंग मशीन
26.	119 मैसर्स आर.बी. इलेक्ट्रॉनिक एण्ड इंजिनियरिंग झा. लिमिटेड, 301, किलफायर हॉटस, पो. बॉ. सं. 12016, सी-17, डालिया इण्डस्ट्रियल इस्टेट कार्यालय : - अंधेरी बोरिवली लिंक रोड, लक्ष्मी इण्डस्ट्रियल के सामने, अंधेरी (परिचम), मुम्बई-53 फोन : 022-55021361/55021362 फैक्स : 56921432 ई मेल : texsales@eecindia.com	सायंजिंग मशीन डायरेक्ट वार्पिंग मशीन
27.	121 मैसर्स कोरिंडो वीर्जिंग मशीन्स, (ऐ डिविजन ऑफ हिमसन इंटरनेशनल प्रा. लिमिटेड) 701, सेंटर पांडिट बिलिंग, निर्मल चिलड्रेन हॉस्पिटल के पास, रिंग रोड, सूत-395002 टेलि : 0261 3966033-44, फैक्स : 0261 2460358 प्लाट नं. 334, रोड नं. 3,	हाय स्पीड वाटर जेट लूम्स

क्र. सं.	मूलिक कोड सं. विनिर्माता का नाम एवं पता	विनिर्मित मशीन के पुर्जे
28.	जी आय डी सी, सचिन 122 मैसर्स हिंगसन इंजीनियरिंग, 701, सेटर पाइट बिल्डिंग, निर्मल चिलड्रेन हॉस्पिटल के पास, रिंग रोड, सूरत-395002 टेली : 0261 3966033-44, फैक्स : 0261 2460358 17-1/17-1अ/17-2अ, रिंगनवाड़ा, कांचीगाम रोड, नानी-दमन-396210	हाय स्पीड वाटर बैट लूम्स
29.	123 मैसर्स सहास इंजिनियरिंग कॉर्पोरेशन, 1/2 तला, चिखली, जिल्हा-नवसरी-396521	सेक्षनल वार्पिंग
30.	124 मैसर्स लक्ष्मी शटललेस लूम्स प्रा. लिमिटेड, सांघवी इस्टेट, जीएसटी कालिगाम के सामने, रानिप, अहमदाबाद-382470 टेली : 079-25622510, 25624393, फैक्स : 079-25622845 ई-मेल : shanghvi@vsnl.com	शटललेस फ्लेक्सीबल रॅपियर लूम
31.	128 मैसर्स टेक मेक इंजिनियर्स, प्लॉट नं. 304, जीआईडीसी, ओधव, अहमदाबाद-382415 टेली : 22870302, 22872807 फैक्स : 079-22891407 ई-मेल : techmechad1@sanchenet.in	सेक्षनल वार्पिंग मशीन डायरेक्ट वार्पिंग मशीन
32.	129 मैसर्स इंडोटेक्स मेनुफैक्चरर्स, 332, जीआईडीसी, न्यू वॉटर टैंक के पास, ओधव, अहमदाबाद-382415 टेली. : 079-22872003, 22873003 फैक्स : 079-22873003	सायंक्रिंग मशीन वार्पिंग मशीन
33.	130 मैसर्स मिनर्वा मशीनरी मेनुफैक्चरर्स प्रा. लि., 4, हितेन्द्रनगर सहकारी औद्योगिक वसाहत लि., नरोदा रेलवे क्रासिंग, डॉमंड पार्क के सामने, अहमदाबाद-382340 फोन : 079-22821782 फैक्स : 079-22822438 मो. : 9824027719 ई-मेल info@minarvamachinery.com	डायरेक्ट वार्पिंग मशीन सायंक्रिंग मशीन
34.	131 मैसर्स न्यूमेक वार्पिंग मेनुफैक्चरर्स कम्पनी, प्लॉट नं. 71/1, फेस-1, टेलीफोन एक्सचेंज के पास, जीआईडीसी, वाटवा, अहमदाबाद-382445 फोन : 079-25831096 फैक्स : 079-25890888 मो. : 9898163100/9426552137	डायरेक्ट वार्पिंग मशीन

क्र. सं.	यूनिक कोड सं. विनिर्माता का नाम एवं पता	विनिर्मित मशीन के पुर्जे
35.	132 मैसर्स सुमाटेक्स सर्विसेस प्रा. लि. एच-81, रिको एक्सटेंशन, पुर रोड, भिलवाड़ा-311001 (राज.) फोन : 01482-260693 फैक्स : 01482-260575 ई-मेल : sumatex@xancharnet.in	जैकार्ड (कम्प्यूटराईज्ड पेटर्न मेकर मशीन)
36.	133 मैसर्स दाशमेश जैकार्ड एण्ड पावरलूम, 58-ए, सैक्टर-25, हुडा-फेस-1, इंडस्ट्रीयल इस्टेट, पानीपत-132104 फोन : 0180-2660975 ई-मेल : info@dashmeshpowerloom.com	जैकार्ड सेक्षनल वार्पिंग मशीन

परिशिष्ट-III

पावरलूम सैक्टर को टप्स के अंतर्गत 20% दर पर एमएमएस के लिए डाटा प्रस्तुत करने के लिए प्रपत्र
ऋण दाता संस्था का नाम एवं पता

क्र. सं.	ऋण प्राप्तकर्ता का नाम एवं पता	योजना के अंतर्गत आने वाली मशीनरी सहित मशीनरी का नाम	मशीनरी के लिए एमएमएस-20%	मशीनरी के लिए एमएमएस 20%
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.		स्वदेशी सहित मशीनरी का नाम	आयातित मशीनरी की कीमत मंजूर किए गए कुल मामले में (रु. में)	टीयूएफएस के अंतर्गत कुल संवितरित आवधिक ऋण की राशि
2.		विनिर्देशों में मशीनरी की कीमत मंजूर किए जाने की कीमत (रु. में)	अवधिक ऋण की राशि	दिनांक राशि
		विनिर्माता का नाम एवं पता	दिनांक राशि (रु. में)	दिनांक राशि (रु. में)
		वाले देशों का नाम		

उप-जोड़

2.

उप-जोड़

कुल जोड़

परिशिष्ट-IV

प्रपत्र

विद्युत कर्दा क्षेत्र हेतु प्रोडनियो के तहत 20% की दर से मार्जिन घनी सब्सिडी के अंतर्गत आंकड़े प्रस्तुत करने हेतु प्रपत्र
ऋण दाता संस्था द्वारा वस्त्र आयुक्त कार्यालय से सब्सिडी का दावा करने के लिए प्रपत्र

ऋण दाता संस्था का नाम एवं पता	दिनांक
1. ऋण प्राप्तकर्ता का नाम एवं पता	
2. लघु औद्योगिक इकाई है अथवा नहीं	(i) नई इकाई (ii) मौजूदा
3. प्रमोटर का नाम	
4. फर्म का प्रकार (प्रोप्रायटरशीप/पार्टनरशीप/लिमिटेड कम्पनी/की-ऑपरेटिव/अन्य)	
5. परियोजना की लागत (रुपए) (मशीनरी की लागत)	
(क) प्रमोटर्स की हिस्सेदारी (मशीनरी के लिए कम से कम 15%)	

- (ख) मंजूर आवधिक ऋण एवं मशीनरी के लिए संवितरित (आयातित मशीनरी के मामले में एल.सी. संख्या)
- (ग) संवितरित ब्रिज फायनेन्स
- (घ) आवधिक ऋण मंजूरी की तारीख
6. टीयूएफएस के अंतर्गत 20% सीएलसीएस के तहत आने वाली मशीनरी का विवरण

(क) स्वदेशी मशीनरी	क्र. सं. मशीनरी का विवरण	मशीनरी दिनिमित्ता का नाम एवं पता तथा कोड संख्या	मशीनों की संख्या नौ-अंकों की कोड संख्या	इंवाइस प्राइस (रुपया)
(ख) आयातित मशीनरी	क्र. सं. मशीनरी का विवरण	मशीनों की संख्या नई अथवा पुरानी संख्या मशीन क्रम संख्या एन्ट्री की तारीख	बिल ऑफ इनवाइस प्राइस की गति	करधे सी.आई. एफ. मूल्य चौड़ाई

संलग्न किए जाने वाले कागजात

क्र. सं. कागजातों का विवरण

यदि संलग्न कर रहे हो तो टिक करे एवं यदि लागू नहीं हो तो लिखें

- एसएसआई प्रमाण-पत्र अथवा अन्य कोई कागजात (अर्थात् सी.ए. प्रमाण-पत्र, बैंकर प्रमाण-पत्र), जिससे साधित किया जा सके कि एसएसआई इकाई हैं।
- समान अवस्थिति के मामले में बिजली के बिल की अलग से प्रति लगाएं।
- उपस्कर सहित पूर्ण विवरण (इंवाइस) एवं नौ-अंकों की कोड संख्या।
- आयातित मशीनरी के मामले में बिल ऑफ एन्ट्री।
- चार्टर्ड इंजीनियर का प्रमाण पत्र जिसमें करधे की उपयोग की जा चुकी एवं अवशिष्ट कार्य अवधि का उल्लेख हो।
- आयातित मशीनरी के मामले में लेटर ऑफ क्रेडिट की प्रति।
- ऋण प्राप्तकर्ता द्वारा धोषणा पत्र जिसमें उल्लेख हो कि योजना के प्रारंभ से उसने अनुदान की सीमा रुपए 20 लाख से अधिक नहीं पार की।
- ऋण मंजूरी पत्र की प्रति।

प्रमाणित किया जाता है कि इकाई ने मशीनरी लगा ली है और इसके लिए उसे भुगतान कर दिया गया है इसमें वस्त्र आयुक्त कार्यालय के परिपत्र सं. 7(2003-2004 शृंखला) दिनांक 23 जनवरी, 2004 एवं इसमें समय-समय पर भारत सरकार द्वारा किए गए संशोधनों के अनुरूप दिये दिशानिर्देश के अनुसार 20 प्रतिशत की आर्थिक सहायता ब्रिज फायनेन्स के रूप में सम्मिलित हैं और इकाई ने टीयूएफएस के अंतर्गत 5% व्याज अनुदान एवं 15% सीएलसीएस का लाभ नहीं उठाया है।

अधिकृत हस्ताक्षरकर्ता

स्थान :

दिनांक :

नाम :

पदनाम :

सील

परिशिष्ट-V

वस्त्र आयुक्त द्वारा विनिर्दिष्ट विभिन्न प्रकार की मशीनरी के लिए दो-अंकों के कोड

क्र. सं. मशीनरी के प्राकर	दो-अंकों के कोड
1. पर्न चैंजिंग ऑटोमेटिक लूम	03
2. शटल-टीस रेपियर लूम	04
3. डॉवी	05
4. जैकार्ड	06
5. पर्न वाइंडिंग	07
6. सेक्शनल वार्पिंग मशीन	08
7. वार्पिंग मशीन	09
8. साइंजिंग मशीन	10
9. वाटरजेट लूम	13

मद-वार विनिर्दिष्ट कॉस्ट कापोनेट

करघे	सैक्षणल वार्पिंग
<ul style="list-style-type: none"> मशीन फ्रेम-आर मशीन फ्रेम-एल ब्रेस्ट बीम 	<ul style="list-style-type: none"> ब्रेक फ्लैंज फॉर वार्पिंग ड्रम (आर.एच) ब्रेक फ्लैंज फॉर वार्पिंग ड्रम (एल. एच.) रीड टेबल बॉडी बीम डॉनिंग डॉर्फिंग सेट गियर बॉक्स फॉर ट्रवराइजिंग मशीन गियर बॉक्स फॉर वार्पिंग टेबल एवं बीम आर्म ट्रेवर्ज
जयकार्ड	डॉबी
द साइड फ्रेम्स (दायां एवं बायां)	द साइड फ्रेम्स (दायां एवं बायां)
वार्पिंग मशीन	साइजिंग मशीन
क्रील पार्ट	क्रील
<ul style="list-style-type: none"> फ्रेम होल्डर्स यानि टेनस्लर्स क्रोन फ्रेम हैड स्टॉक ड्राइव शाप्ट हॉउजिंग गिर्ट बार्स 	<ul style="list-style-type: none"> क्रील ब्रेकेट क्रील फ्रेम साइज बॉक्स रब्बर रोलर हॉउजिंग मेन फ्रेम ड्रायर सिलेण्डर बियरिंग हॉउजिंग सिलेण्डर डिश एण्ड हेड स्टॉक नीप रोलर हॉउजिंग मेन फ्रेम
<ul style="list-style-type: none"> पर्न वार्पिंग मशीन गियर बॉक्स फ्रेंड्रीकेटेड इम्पोटेन्ट पार्ट (कम से कम चार स्थानों पर) 	

नोट : कॉस्टिंग के मामले में यूनिक विनिर्भाता कोड संख्या कम्पोनेट के कॉस्टिंग के समय डाली जानी चाहिए। कम्पोनेट में कोड संख्या के बगल में रनिंग क्रम संख्या उकेरी जानी चाहिए।

परिशिष्ट-क्यू

वस्त्र तथा पटसन लघु उद्योगों के लिए प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत 15 प्रतिशत की दर पर मार्जिन मनि सब्सिडी के परिचालन संबंधी मार्गदर्शक तत्व।

- वस्त्र उद्योगों तथा पटसन उद्योगों की लघु इकाइयों को प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना (प्रो.उ.नि.यो.) के अंतर्गत वर्तमान 5% व्याज प्रतिपूर्ति/20% प्रतिशत मार्जिन मनि सब्सिडी के एवज में प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत 15% की दर पर मार्जिन मनि सब्सिडी लाभ उठाने का विकल्प देने का निर्णय लिया है।

योजना की अवधि

- प्रौद्यनियों के तहत 20% की दर पर एमएमएस संशोधित प्रौद्यन योजना के साथ दिनांक 1 अप्रैल, 2007 से 31 मार्च, 2012 तक लागू रहेगी।

पात्र यूनिटें :

- योजना सरकारी संकल्प के I. 'योजना का कार्यक्षेत्र' के अंतर्गत उल्लिखित पात्र खण्डों की लघु उद्योग इकाइयों

के लिए लागू की गई है। लघु उद्योग की परिभाषा माइक्रो स्माल तथा मीडियम एंटरप्राइजेस डेवलपमेंट एक्ट, 2006 के अनुसार होगी। तथापि प्रौद्यनियों के तहत 15 प्रतिशत की दर पर एमएमएस के अंतर्गत सहायता प्राप्त करने हेतु लघु उद्योग पंजीकरण आवश्यक नहीं होगा।

- लघु उद्योग इकाई की पात्रता की अधिकतम पूँजी सीमा रुपए 200 लाख तथा मार्जिन मनि सब्सिडी की अधिकतम सीमा रुपए 15 लाख होगी। रुपए 200 लाख की अधिकतम सीमा का अतिक्रमण करने वाली लघु उद्योग इकाइयां प्रौद्यनियों के अंतर्गत 20% एमएमएस के अंतर्गत सहायता के लिए पात्र नहीं रहेंगी। ऐसी इकाइयों को प्रौद्यनियों के अंतर्गत 5% व्याज पुनः भुगतान का लाभ उठाने की सलाह दी जाती है।

सब्सिडी की मात्रा :

- टप्स अनुरूप मशीनरी में निवेश पर 15% सब्सिडी उपलब्ध होगी बशर्ते कि सब्सिडी की राशि की अधिकतम सीमा रुपए 15 लाख होगी।

6. 15 प्रतिशत सब्सिडी का लाभ प्राप्त करने वाली लघु उद्योग इकाइयां विनिर्दिष्ट प्रोसेसिंग गारमेंटिंग और टेक्निकल टैक्सटाइल मशीनरी में निवेश के लिए 10% कैपिटल सब्सिडी के लिए पात्र नहीं होंगी।

शर्तें तथा पात्र मशीनरी :

7. प्रौडनियों के तहत 15 प्रतिशत की दर पर एमएमएस के लिए पात्र मशीनरी का निर्धारण करने के लिए प्रौडनियों योजना के प्रौद्योगिकी तथा अन्य मानक समान रूप से इस पर लागू होते हैं।
8. प्रौडनियों के तहत 15 प्रतिशत की दर पर एमएमएस के अंतर्गत पात्र मशीनरी प्रौडनियों के सरकारी संकल्प के परिणामस्वरूप ऐसे एच तक सूचीबद्ध हैं।

सब्सिडी के लिए पात्र मूल्य :

9. मार्जिन मनी सब्सिडी का मूल्यांकन मशीनरी के मूल मूल्य पर किया जाएगा तथा मूल्यांकन के लिए कर को शामिल नहीं किया जाएगा। अन्य शब्दों में देशी मशीनरी के लिए मूल मूल्य और आयातित मशीनरी के लिए सीआईएफ मूल्य को ध्यान में रखकर सब्सिडी का मूल्यांकन किया जाएगा।
10. आयातित सेकेण्डहैंड शटललेस लूम के लिए प्रौडनियों के तहत 20% दर पर एमएमएस के अनुसार निर्धारित मूल्य के आधार पर सब्सिडी की मात्रा का मूल्यांकन किया जाएगा।

ऋणदाता अभिकरण :

11. सभी नोडल बैंकसिडबी और इसके सभी सहयोजित प्राथमिक ऋणद संस्थान योजना के अंतर्गत निधिकरण के लिए पात्र हैं।

वित्तीय मानक :

12. ऋणदाता अभिकरण प्रमोटरों द्वारा 15% योगदान सुनिश्चित करेंगे।
13. वित्तीय मानक जैसे सुरक्षा ऋण इविवटी अनुपात, गत वर्ष के लाभ की स्थिति, नेटवर्थ आदि ऋणदाता अभिकरणों के विद्यमान मानकों के अनुसार होंगे। तथापि वे टफ मानकों से सख्त नहीं होने चाहिए।

सब्सिडी जारी करने के लिए क्रियाविधि :

14. योजना वस्त्र आयुक्त कार्यालय उसी तरह का ऋणद अभिकरणों द्वारा चलाई जाएगी। उद्यमियों को विकल्प होगा कि वे या तो वस्त्र आयुक्त कार्यालय अथवा ऋणद अभिकरण द्वारा ऋण प्राप्त कर सकें।
15. जो उद्यमी, ऋणद अभिकरण का विकल्प चुनता है, पूर्ववर्ती प्रौडनियों में विद्यमान प्रक्रिया जारी रहेगी तथा ऋणद अभिकरण वस्त्र आयुक्त कार्यालय को निधि जारी करने हेतु प्रपत्र III में जानकारी प्रस्तुत करेगा। यद्यपि, जो उद्यमी वस्त्र आयुक्त कार्यालय का विकल्प चुनता है तो निम्नलिखित प्रक्रिया लागू होगी।

वस्त्र आयुक्त कार्यालय के माध्यम से :

16. पात्र लघु उद्योग इकाइयां परियोजना प्रस्ताव के साथ आवधिक ऋण के लिए ऋणद अभिकरण से संपर्क करेंगी। ऋण स्वीकृत होने को पश्चात् ऋणद अभिकरण वस्त्र आयुक्त कार्यालय को परिशिष्ट-1 पर निहित प्रपत्र में ऋण मंजूर करने की सलाह देंगी।
17. लघु उद्योग उद्यमी उसका कम से कम 15% का प्रारंभिक अंशदान सीधे मशीनरी उत्पादक को देगा। जब मशीनें प्रेषण के लिए तैयार होंगी तब ऋणद अभिकरण मशीनरी उत्पादक को ऋण जारी करेगा। यदि ऋण राशि से मशीनरी लागत का 85 प्रतिशत पूरा नहीं होता, तो मशीनरी उत्पादक को शेष राशि देने का प्रबंध लघु उद्योग उद्यमी अपने निधि स्रोतों से करेगा।
18. मशीनरी उत्पादक मशीनरी लागत के 85% प्राप्त होने के पश्चात् मशीनरी संस्थापित तथा चालू करेगा। मशीनरी के संतोषप्रद प्रारंभ के पश्चात् मशीनरी उत्पादक/लघु उद्योग उद्यमी वस्त्र आयुक्त कार्यालय को मशीनें चालू होने के बारे में सूचना देगा।
19. आयातित मशीनरी के मामले में, लघु उद्योग उद्यमी मशीनरी चालू होने के पश्चात् वस्त्र आयुक्त कार्यालय को सूचित करेगा।
20. वस्त्र आयुक्त मशीनों के प्रारंभ का निरीक्षण एवं प्रमाणन करने के लिए क्षेत्रीय आधार पर निरीक्षण दल गठित करेंगे। यह सुनिश्चित किया जाएगा कि प्रमाणन समिति मशीनरी उत्पादक द्वारा सूचना देने की तिथि से 15 दिनों के भीतर प्रमाणपत्र जारी करेगा।
21. वस्त्र आयुक्त कार्यालय द्वारा मशीनरी उत्पादक को 15% सहायिकी निरीक्षण दल द्वारा प्रमाणपत्र जारी करने के पश्चात् दी जाएगी। वस्त्र आयुक्त कार्यालय द्वारा यह सुनिश्चित किया जाएगा 15% सहायिकी प्रमाणन समिति द्वारा प्रमाणपत्र जारी करने के एक माह के भीतर दी जाए।
22. प्रौडनियों अनुरूप आयातित मशीनरी के संबंध में, लघु उद्योग उद्यमी को खरीद के उद्देश्य से बैंक में एलसी खोलनी पड़ेगी। ऐसी स्थितियों में आयातित मशीनरी के संस्थापन तथा प्रारंभ होने की सूचना प्राप्त होने के पश्चात् 15 प्रतिशत सहायिकी सीधे लघु उद्योग उद्यमी के बैंक खाते में जमा की जाएगी।
23. यदि लघु उद्योग उद्यमी ऋणद अभिकरण द्वारा दी जाने वाली 15% मार्जिन मनी सहायिकी के लिए ब्रिज वित्तीय सहायता प्राप्त करता है, 15% सहायिकी वस्त्र आयुक्त द्वारा सीधे-ऋणद अभिकरण को जारी की जाएगी।
24. यदि मशीनरी भिन्न-भिन्न चरणों में संस्थापित/प्रारंभ हो रही है, सहायिकी भी विभिन्न चरणों में जारी की जाएगी। दुरुपयोग से बचाव के लिए सुरक्षणा :
25. मार्जिन मनी सब्सिडी के दुरुपयोग से बचाव के लिए आवश्यक है कि यूनिट कम से कम सब्सिडी के वितरण की तारीख से तीन वर्ष की अवधि के लिए कार्य करें। यूनिट की तीन वर्ष की अवधि के लिए प्रकार्यों की

मॉनिटरिंग हेतु आवश्यक है कि ऋणदाता अधिकरण न्यूनतम पुनर्भुगतान की अवधि (स्थगन अवधि सहित) तीन वर्ष रखें।

26. अधिकरण द्वारा ऋण की सहायता राशि की स्वीकृति के उपरांत भारत सरकार के पक्ष में लघु उद्योग इकाइयों से करारनामा निष्पादित करवाएगा। उक्त करारनामे का मसौदा परिशिष्ट-11 में दिया गया है।
27. बस्त्र आयुक्त संस्थापित/कमीशन की गई मशीनरी की यादृच्छिक आधार पर आवधिक जांच हेतु मुख्यालय के वरिष्ठ अधिकारियों की एक टीम बनाएंगी।

योजना की प्रगति की देखरेख :

28. योजना की प्रगति की देखरेख टीएएमसी करेगी।

शिकायत समिति :

29. योजना के अंतर्गत मशीनरी खरीदने के पश्चात् लघु उद्योग उद्यमियों की शिकायतों पर बस्त्र आयुक्त की अध्यक्षता में स्थापित शिकायत समिति द्वारा विचार किया जाएगा, जिसमें उद्योग संघों तथा एफआईटीईआई के प्रतिनिधि शामिल होंगे।

परिशिष्ट-1

प्रौढ़नियों के तहत 15 प्रतिशत की दर पर मार्जिन मनी सब्सिडी के अंतर्गत ऋणदाता अधिकरण द्वारा आंकड़े प्रस्तुत करने हेतु प्रपत्र

ऋण दाता संस्था का नाम एवं पता
दिनांक :

क्र.सं.	योजना के अंतर्गत आने वाली मशीनरी	प्रौढ़नियों के तहत
ऋण	विशिष्ट- स्वदेशी आयातित सभी	15% की दर पर
प्राप्तकर्ता	का नाम ताओं मशीनरी मशीनरी करों को एमएमएस के एवं पता सहित विनिर्माता के मापदंड छोड़कर अंतर्गत मंजूर कुल मशीनरी के मापदंड में मशीन मशीनरी राशि का नाम में आयात का दिनांक राशि विनिर्माता किए सामान्य (रु. में)	
(1)	(2)	(3)
(4)	(5)	(6)
(7)	(8)	

1. उप-जोड़

2. उप-जोड़

उप-जोड़

कुल जोड़

परिशिष्ट-11

(करार के रूप में मुद्रांकित किया जाए)

बस्त्र तथा पटसन लघु उद्योगों के लिए प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत क्रेडिट लिंकड मार्जिन मनी सब्सिडी (सीएलएमएस-टीयूएफएस) प्राप्त करने के लिए करार

यह करार पर वर्ष के

..... में इस दिन पर में 1956 के कम्पनी अधिनियम के अंतर्गत समाविष्ट सार्वजनिक/निजी लिमिटेड कंपनी/प्रोप्रोट्रीटी कन्सर्न तथा जिसका पर पंजीकृत कार्यालय है तथा औद्योगिक कन्सर्न होने के नाते इसमें इसके पश्चात् भाग एक के लाभग्राही (जिसकी अभिव्यक्ति में उत्तराधिकारी एवं प्रतिनिधि शामिल होंगे जब तक उसके संदर्भ अथवा अर्थ के विरुद्ध न हो) उल्लेख किया गया है।

अथवा

भागीदारी फर्म के लिए

श्री के पुत्र, आयु

वर्ष के निवासी

श्री के पुत्र, आयु

वर्ष के निवासी

श्री के पुत्र, आयु

वर्ष के निवासी

भागीदारी में के नाम एवं अभिनाम से व्यवसाय कर रहे हैं तथा उनका कार्यालय पर है भाग एक के (इसे इसमें इसके पश्चात् लाभग्राही, जिसकी अभिव्यक्ति इसके/उसके/उनके कानूनी प्रतिनिधियों वारिसों, प्रशासकों, उत्तराधिकारियों/एवं असाइन्स सहित जब तक उसके विषय तथा संदर्भ के विरुद्ध न हो) उल्लेख किया गया है।

तथा

....., (इसमें इसके पश्चात् वित्तीय संस्थान/धन/बैंक उल्लेख किया गया है) अन्य भाग के (जिसकी आव्यक्ति उत्तराधिकारियों एवं असाइन्स सहित जब तक उनके संदर्भ तथा व्याप्त्या के विरुद्ध न हो) उल्लेख किया गया है।

जबकि

भारत सरकार ने स्मॉल इंडस्ट्रीज डैवलपमेंट बैंक ऑफ इंडिया (सिडबी) को नोडल अधिकरण या को नोडल बैंक के रूप में (इसे इसमें इसके पश्चात् एजेंट के रूप में उल्लिखित) बस्त्र मंत्रालय, भारत सरकार की प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना (प्रौ.उ.नि.यो.) (इसे इसमें इसके पश्चात् योजना के रूप में उल्लिखित) वस्त्र तथा पटसन उद्योगों के प्रौद्योगिकी उन्नयन के लिए क्रेडिट लिंकड कैपिटल सब्सिडी के प्रचालन के लिए नियुक्त किया है। तथा वित्तीय संस्थान/बैंक द्वारा लाभार्थी को मंजूर तथा योजना के तहत वितरित आवधिक ऋण पर मार्जिन मनी सब्सिडी का दावा करने हेतु वित्तीय संस्थान/बैंक का अनुमति दी है।

लाभ ग्राही ने लघु उद्योगों के अंतर्गत प्रोजेक्ट संस्थापित करने के लिए वित्तीय संस्थान/बैंक से योजना के अंतर्गत रूपए (रूपए) की सहायता देने का अनुरोध किया, जिस पर वित्तीय संस्थान/बैंक ने उनके तथा लाभग्राही के बीच निष्पादित करार की शर्तों तथा निबंधनों के अनुसार लाभग्राही द्वारा प्रौ.उ.नि.यो. के अंतर्गत मशीनों की खरीद में किए गए अथवा किए जाने वाले पात्र निवेश के अनुपात में कर्ज देने की मान्यता दी है।

एजेंट ने वित्तीय संस्थान/बैंक द्वारा लाभग्राही को मंजूर पूँजी सब्सिडी के वितरण के प्रचालन हेतु भारत सरकार के लिए नोडल अधिकरण के रूप में काम करने को सहमति प्रदान की है, तथा

उक्त उद्देश्य के लिए पार्टीयां निम्नलिखित विलेख में दी गई शर्तों
के अनुसार करार करने को इच्छुक हैं।

**विलेख साक्षा तथा एतद्वारा एवं पार्टीयों द्वारा एवं बीच मान्य
की जाने वाली शर्तें निम्नानुसार हैं :—**

लाभग्राही एतद्वारा प्रतिज्ञा करता है :

- (क) लाभग्राही उक्त योजना की सभी शर्तों एवं निबंधनों एवं उसके साथ अनुवर्ती सुधारों/आशोधनों तथा वृद्धि का और उक्त वित्तीय सहायता की मंजूरी की शर्तों का निष्ठापूर्वक पालन करेगा तथा उन्हें पूरा करेगा।
- (ख) लाभग्राही एजेंट के अफसर और/या भारत सरकार अथवा एजेंट या भारत सरकार अथवा प्रौद्योगिकी सलाहकार-सह-देखरेख समिति (टी.ए.एम.सी./अंतर मंत्रालयीन संचालन समिति (अ.म.स.स.) द्वारा प्राधिकृत कोई अन्य व्यक्ति अथवा व्यक्तियों को उस कार्य का जिस काम के लिए मार्जिन मनी सब्सिडी मंजूर की गई है तथा मशीनों, संयंत्र, यंत्र औजार, उपकरण जिन्हें प्राप्त करने के लिए सहायता मंजूर की गई है के निरीक्षण के लिए अनुमति देगा तथा संबंधित मशीनों, संयंत्रों, उपकरणों की जानकारी प्रस्तुत करेगा, जिन्हें प्राप्त करने के लिए मार्जिन मनी सब्सिडी मंजूर की गई तथा मार्जिन मनी सब्सिडी से संबंधित मामलों अथवा उससे आनुषंगिक मामलों से संबंधित जानकारी एजेंट अथवा टी.ए.एम.सी./अ.म.स.स. को अथवा उनके द्वारा नामित व्यक्तियों को देगा।
- (ग) लाभग्राही एजेंट की लिखित रूप में पूर्व अनुमति के बिना औद्योगिक इकाई का स्थान संपूर्णतः या अंशतः नहीं बदलेगा, किसी के साथ भागीदारी नहीं करेगा अथवा इसका ढांचा विलयन एकीकरण या किसी भी प्रकार से नहीं बदलेगा और न ही फिक्स्ड पूंजी निवेश को समाप्त करेगा।
- 2. एतद्वारा पार्टीयों द्वारा तथा मध्य मान्य तथा घोषित किया जाता है कि निम्नलिखित में से कोई मामला, यथा—
 - (क) जहाँ लाभग्राही द्वारा आवश्यक तथ्य के गलत प्रस्तुतीकरण से या गलत जानकारी देकर, मार्जिन मनी सब्सिडी प्राप्त की है।
 - (ख) यदि इकाई का उत्पादन मार्जिन मनी सब्सिडी के वितरण की तिथि से तीन माह के भीतर बंद हो जाता है, ऐसे मामलों को छोड़कर, जहाँ इकाई का उत्पादन ऐसे कारणों, जो कि इकाई के नियंत्रण से परे हो, जैसे कच्चे माल/बिजली की कमी आदि के कारण से कम अवधि, जो कि तीन माह से अधिक न हो (जिनिंग तथा प्रेसिंग फैक्टरियों के लिए छः माह तथा वस्त्र उद्योग की किसी अन्य उत्पादन गतिविधि के लिए कुछ नहीं) के लिए बंद हो; अथवा
 - (ग) जहाँ लाभग्राही ऊपर उल्लिखित मांगी गई निर्धारित विवरणी या जानकारी नहीं दे सकता :
 यदि लाभग्राही इसमें निहित प्रतिज्ञाओं या योजना के समय-समय पर आशोधित शर्तों एवं निबंधनों में से

किसी एक का भी उल्लंघन करता है तो लाभग्राही उक्त वित्तीय संस्थान/बैंक के विद्यमान सर्वोच्च ऋण दर पर ब्याज के साथ वित्तीय संस्थान/बैंक को लौटाएगा। लाभग्राही को दी गई पूंजी सहायता वसूल करने के लिए बैंक//वि.सं. आवश्यक सभी कदम उठाएगी, क्योंकि इसका प्रावधान एजेंट द्वारा किया गया है तथा वसूली के लिए बैंक/वि.सं. एजेंट को आया हुआ सारा खर्च भी लाभग्राही से वसूल किया जा सकेगा। इस तरह वसूल की गई ब्याज सहित पूंजी सहायता सरकार को अंतरित की जाएगी।

3. योजना के अंतर्गत इकाई/कर्मचारी की पात्रता, सहायता तथा अन्य हितों के संदर्भ में एजेंट अथवा टी.ए.एम.सी./अ.म.स.स. की व्याख्या/स्पष्टीकरण/निर्णय, वित्तीय संस्थान/बैंक द्वारा कर्ज सुविधा देने से पहले या बाद में लाभग्राही पर बाध्य होगी तथा लाभग्राही एजेंट अथवा बैंक/वित्तीय संस्थान/बैंक द्वारा कर्ज सुविधा देने से पहले या बाद में लाभग्राही पर बाध्य होगी तथा लाभग्राही एजेंट अथवा बैंक/वित्तीय संस्थान के विरुद्ध कोई आपत्ति नहीं उठाएगा।
4. एतद्वारा यह मान्य तथा घोषित किया जाता है कि इस विलेख पर प्रभार्य स्टैम्प इयूटी लाभग्राही द्वारा दिया तथा वहन किया जाएगा तथा लाभग्राही इस विलेख की शर्तों एवं निबंधनों को लागू करने से आया हुआ खर्च, यदि कोई हो, वहन करने के लिए उत्तरदायी है।

जिनके साक्ष्य में लाभग्राही ने अपना सामान्य सील इस में एवं इसकी दूसरी प्रति में इसमें पहले लिखे गए दिन, माह तथा वर्ष पर जोड़ा गया है तथा बैंक ने यह विलेख तथा उक्त दूसरी प्रति श्री (नाम एवं पदनाम) के हाथों से निम्नानुसार निष्पादित करने के लिए पहुंचाई है।

.....लि. का सामान्य सील इस के निदेशक मण्डल केके तारीख को श्रीतथा श्री निदेशक, जिन्होंने उनके प्रमाण में इस विलेख में हस्ताक्षर किए हैं तथा श्रीसचिव/प्राधिकृत व्यक्ति, जिसने उनके प्रमाण में उक्त पर हस्ताक्षर किए हैं, की उपस्थिति में उनके पक्ष में पारित संकल्प के अनुसार है।

श्री (नाम एवं पदनाम) बैंक के प्राधिकृत कर्मचारी के हाथों से बैंक के नाम से हस्ताक्षरित तथा विस्तारित किया गया।

अथवा

- श्री के नाम से, नाम के भागीदारी फर्म के भागीदार द्वारा हस्ताक्षरित तथा दिया गया। तथा श्री की उपस्थिति में सामान्य सील लगाया गया, जिन्होंने उनके प्रमाण में हस्ताक्षर किए हैं।
2.
 3. के नाम में दिनांक के मंडल के संकल्प के अनुसरण में श्री के हाथों से हस्ताक्षरित तथा दिया गया। तथा श्री की उपस्थिति में सामान्य सील लगाया गया, जिन्होंने उनके प्रमाण में हस्ताक्षर किए हैं।

ब्रिटिश कर्मचारी के हाथों से एफ.आई./एम.एस.आई.सी./बैंक एस.एफ.सी. के नाम से हस्ताक्षरित कर्यों दिया गया।

टिप्पणी :-—लाभग्राही की ओर से किसी व्यक्ति को दस्तावेज निष्पादित करने का प्राधिकार देने वाला सांगत बोर्ड संकल्प करार के साथ जमा किया जाए।

टिप्पणी :-—अंग्रेजी पाठ प्रमाणित माना जाए।

परिशिष्ट-आर

प्रौद्योगिकी उन्नयन निधि योजना के अंतर्गत प्रोसेसिंग, गारमेंटिंग तथा तकनीकी वस्त्रों के लिए 10 प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी के लिए मार्गदर्शी सिद्धांत।

- भारत सरकार ने गारमेंटिंग तथा तकनीकी वस्त्र बनाने के लिए आवश्यक टेक्सटाइल मशीनरी के लिए प्रो.डि.नि.यो. के अंतर्गत 5 प्रतिशत ब्याज सब्सिडी के अलावा 10 प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी का अतिरिक्त प्रोत्साहन प्रदान करने का निर्णय लिया है। विनिर्दिष्ट प्रोसेसिंग मशीनरी के लिए भी उक्त सहायता जारी रखी गई है।

योजना की अवधि :

- 10 प्रतिशत दर पर कैपिटल सब्सिडी-टीयूएफएस संशोधित तक योजना के साथ दिनांक 1 अप्रैल, 2007 से 31 मार्च, 2012 तक लागू रहेगी। पात्र विनिर्दिष्ट मशीनरी के लिए कैपिटल सब्सिडी हेतु पात्रता निर्धारित करने के लिए व्यापारिक उत्पादन प्रारंभ करने की तिथि अंतिम तिथि होगी, चाहे ऋण मंजूरी की तिथि कोई भी हो। व्यापारिक उत्पादन प्रारंभ करने की तिथि चार्टर्ड इंजीनियर तथा चार्टर्ड आकाउटेंट द्वारा प्रमाणित की जाएगी।

पात्रता

- 10 प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी के बल उन परियोजनाओं को उपलब्ध होगी जिन्हें नोडल एंजेसी/नोडल बैंक/सहयोगित बैंकों द्वारा ऋण स्वीकृत किया गया है। प्रोसेसिंग मशीनरी के लिए कैपिटल सब्सिडी टप्स के अंतर्गत पात्र सभी गारमेंट, टेक्सटाइल और जूट इकाइयों के लिए उपलब्ध होगी।

टप्स योजना के अंतर्गत ऋण प्राप्त करने के लिए गारमेंट यूनिटों को गारमेंटिंग मशीनरी के लिए कैपिटल सब्सिडी उपलब्ध होगी।

टेक्नीकल टेक्सटाइल मशीनरी के लिए कैपिटल सब्सिडी के बल टेक्नीकल टेक्सटाइल इकाइयों के लिए ही उपलब्ध होगी। चूंकि टेक्नीकल टेक्सटाइल की कुछ मशीनें सर्वसामान्य हैं अतः टेक्नीकल टेक्सटाइल इकाइयां, जो 10 प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी प्राप्त करने की इच्छुक हैं उन्हें 10 प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी के लिए पात्र बनाने से पूर्व वस्त्र आयुक्त कार्यालय से रजिस्ट्रेशन नम्बर प्राप्त करना होगा।

सहायता की पात्रा

- 10 प्रतिशत पूँजी सहायता विनिर्दिष्ट मशीनरी को उपलब्ध होगी यह बीजक मूल्य के आधार पर निकाली जाएगी। मूल्यांकन के लिए टैक्स को शामिल नहीं किया जाएगा।

बीजक मूल्य देशी मशीनरी के संदर्भ में तथा आधारित मशीनरी के संदर्भ में सीआईएफ मूल्य सब्सिडी के मूल्यांकन के लिए आधार होगा।

- 10 प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी परियोजना के संपूर्ण मूल्य पर नहीं अपिन्टु विशिष्ट मशीनरी पर दी जायेगी। टप्स के अंतर्गत जात्र संषृण चरियोजना व विशिष्ट मशीनरी में निवेश को 5 प्रतिशत ब्याज प्रतिपूर्ति का लाभ जारी रखा जाएगा।

पूँजी सहायता प्रदान करना :

- ऋण अभिकरणों द्वारा पूँजी सहायता विनिर्दिष्ट मशीनरी के लिए आवधिक ऋण के वितरण के समय प्रक्षण की जायेगी।
- पूँजी सहायता समर्थकों के अंशदान राशि से भी समायोजित की जा सकती है।

प्रपत्र-टी आर-1

तकनीकी वस्त्र इकाइयों के लिए प्रोउनियों के अंतर्गत 10

प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी हेतु पंजीकरण संख्या प्राप्त करने के लिए प्रपत्र

इकाई का नाम तथा पूरा पता

प्रबंध निवेशक का नाम

- दूरभाष सं.

फैक्स

ई-मेल

वेबसाइट पता

- लघु उद्योग इकाई है या गैर-लघु उद्योग इकाई

- उत्पादित किए जाने वाले उत्पादों का विवरण

- उत्पादों की अन्तिम प्रयुक्ति

- वर्तमान में मौजूद मुख्य मशीनरी का विवरण

- ऋण अभिकरण का नाम तथा पता

एवं दूरभाष सं., फैक्स और ई-मेल

- तकनीकी वस्त्रों के लिए 10 प्रतिशत कैपिटल सब्सिडी के अंतर्गत स्थापित करने के लिए प्रस्तावित मशीनरी का विवरण

अनु. क्र.	मशीनरी का विवरण	आयातित मशीनों प्रौद्योगियों सभी कर्मचारी की दस्ती की पर को छोड़-संख्या सरकारी कर मूल संकल्प की मीमत परिशिष्ट (रुपए) 'के' का अनुक्रमांक
-----------	-----------------	--

स्थान :

दिनांक :

प्राधिकृत हस्ताक्षरी

परिशिष्ट-एस

सहयोजित राज्य वित्तीय निगमों/राज्य औद्योगिक विकास निगमों/द्वि कार्य औद्योगिक विकास निगमों, अनुसूचित व्यापारिक बैंकों, सहयोजित बैंकों/अखिल भारतीय वित्तीय संस्थानों की सूची

I. अनुसूचित व्यापारिक बैंक

- ए. आईडीबीआई एवं सीडब्ली द्वारा सहयोजित
 1. इलाहाबाद बैंक
 2. बैंक ऑफ अमेरिका
 3. बैंक ऑफ महाराष्ट्र
 4. बैंक ऑफ नोवा स्कोटिया
 5. बैंक ऑफ राजस्थान लि.
 6. बैंक नेशनल डे पेरिस (फ्रेंच बैंक)
 7. कैथोलिक सेरिन बैंक लि.
 8. सीटी बैंक
 9. कार्पोरेशन बैंक
 10. देना बैंक
 11. जम्मू एवं कश्मीर बैंक लि.
 12. कर्नाटक बैंक लि.
 13. कर्कर व्यास बैंक लि.
 14. लक्ष्मी विलास बैंक लि.
 15. ओरिएंटल बैंक ऑफ कामरस
 16. पंजाब एण्ड सिंद बैंक
 17. साकथ इंडियन बैंक लि.
 18. स्टैंडर्ड चार्टर्ड बैंक
 19. सिडिकेट बैंक
 20. यूको बैंक
 21. ऑक्सिस बैंक लि.
 22. हाँगकाँग एण्ड संघाई बैंकिंग कार्पोरेशन
 23. इंदूसिध बैंक
 24. सिटी यूनियन बैंक लि.
 25. सेंचुरियन बैंक ऑफ पंजाब लि.
 26. यूनाइटेड बैंक ऑफ इंडिया

बी. केवल सिडबी द्वारा सहयोजित

27. अलगामेन बैंक नेदरलैण्ड एन.वी.
28. अमेरिकन एक्सप्रेस इंटरनेशनल बैंकिंग कॉर्पोरेशन
29. बैंक ऑफ बहरैन एण्ड कुवैत बीएससी
30. बैंक ऑफ मदुरा लि.
31. बैंक ऑफ टोक्यो लि.
32. बैंक्यू इंडोसुज
33. बैरली कार्पोरेशन बैंक लि.
34. बेनारस स्टेट बैंक लि.
35. ब्रिटिश बैंक ऑफ दी मिडल ईस्ट
36. क्रेडिट लियोनायस
37. डच बैंक
38. डेवलपमेंट क्रेडिट बैंक लि., बॉम्बे
39. धनलक्ष्मी बैंक लि.
40. ड्रेस्डनर बैंक ऐजी.
41. इमिरेट्स कामर्सियल बैंक लि. (अबू धबी कामर्सियल बैंक)
42. ग्रिडलेयस बैंक
43. लॉर्ड क्रिश्णा बैंक लि.
44. मिटसूई बैंक लि.
45. नैनिताल बैंक लि.
46. नेदुनगडी बैंक लि.
47. ओमन इंटरनेशनल बैंक एस.ऐ.ओ.
48. रत्नाकर बैंक लि.
49. सांगली बैंक लि.
50. सानवा बैंक लि., नई दिल्ली।
51. सोसायटे जनराटे पैरिस (फ्रांस)
52. टाईम्स बैंक
- सी. केवल आईडीबीआई द्वारा सहयोजित
53. एचडीएफसी बैंक
54. यश बैंक लिमिटेड
55. एबीएन एम्बरो बैंक एन.वी

- डी. आईडीबीआई, सिडबी एवं आई एफ सी आई द्वारा सहयोजित**
56. फेडरल बैंक लि.
 57. तमिलनाडु मर्कनटाइल बैंक लि.
 58. विजया बैंक
 59. आयएनजी बैश्य बैंक लि.
- सहकारी बैंक**
- क. आईडीबीआई द्वारा सहयोजित**
60. द कॉस्मोस को-आॅप. बैंक लि.
 61. द ग्रेटर अम्बे को-आॅप. बैंक लि.
 62. द सोलापुर डिस्ट्रिक्ट सेंटर को. आॅप. बैंक लि.
- ब केवल आईडीबीआई एवं सिडबी द्वारा सहयोजित**
63. बॉम्बे मर्कनटाइल को. आॅप. बैंक लि., मुंबई
 64. सूरत पीपुल्स को-आॅप. बैंक लि., सूरत
 65. द न्यू इंडिया को. आॅप. बैंक लि.
 66. द सारस्वत को. आॅप. बैंक लि.
 67. द श्यामराव विठ्ठल को-आॅप. बैंक लि.
 68. द सूरत डिस्ट्रिक्ट को-आॅप. बैंक, लि.
 69. द सूटेक्स को-आॅप. बैंक लि., सूरत
 70. महाराष्ट्र स्टेट को-आॅप. बैंक लि., मुम्बई
 71. सर्वोदय सहकारी बैंक. लि.
 72. अभुदया को-आॅप. बैंक लि.
 73. श्री वार्णा सहकारी बैंक लि.
 74. द कुला नागरिक सहकारी बैंक लि.
 75. द झोरास्ट्रीयन को-आॅप. बैंक लि.
- सी. सिडबी द्वारा सहयोजित**
76. अपना सहकारी बैंक लि.
 77. डॉविवली नागरी सहकारी बैंक लि.
 78. गुजरात इंडस्ट्रिल को-आॅप. बैंक लि., सूरत
 79. इचलकरंजी जनता सहकारी बैंक
 80. जलगांव जनता सहकारी बैंक लि.
 81. जनता को-आॅप. बैंक, मालेगांव, महाराष्ट्र
 82. कालपुर कॉर्मरिल को-आॅप. बैंक लि., अहमदाबाद
83. प्राईम को आॅप बैंक लि.
 84. राजकोट नागरिक सहकारी बैंक लि.
 85. श्री वीरशैव को-आॅप बैंक लि.
 86. सोलापुर नागरी औद्योगिक सहकारी बैंक लि.
 87. सूरत नेशनल को-आॅप. बैंक लि.,
 88. टेक्सटाइल को-आॅप. बैंक लि. बैंगलोर, कर्नाटक
 89. द कपोल को-आॅप. बैंक लि.
 90. द नासिक मर्चेंट्स को-आॅप. बैंक (एनएमसीओ बैंक)
 91. द पंचशील मर्कनटाइल को-आॅप. बैंक लि.
 92. द शिरपुर पियूपल्स को-आॅप. बैंक लि.
 93. द धूले विकास सहकारी बैंक लि.
 94. विटा मर्चेंट्स को-आॅप. बैंक लि.
 95. द सूरत नागरिक सहकारी बैंक लि.
 96. द जनकल्याण सहकारी बैंक लि.
 97. द नवजीवन को-आॅप. बैंक लि.
 98. द सूरत मर्कनटाइल को-आॅप. बैंक लि.
 99. श्री पार्श्वानाथ को-आॅप. बैंक लि.
 100. द कल्याण जनता सहकारी बैंक लि.
 101. जैन सहकारी बैंक लि.
 102. भारत को-आॅप. बैंक (मुम्बई) लि.
 103. इचलकरंजी अर्बन को-आॅप. बैंक लि.
 104. पारसीक जनता सहकारी बैंक लि.
 105. व्यापारी सहकारी बैंक लि.
 106. द वरछा को-आॅप. बैंक लि.
 107. मेहसाना को-आॅप बैंक लि.
 108. चौंडेश्वरी सहकारी बैंक लि.
- III. राज्य के वित्तीय निगम (एसएफसीएस)**
- ए. आईडीबीआई और सिडबी द्वारा सहयोजित**
109. आसाम फिनांशिलय कापोरेशन
 110. बिहार स्टेट फिनांशियल कापोरेशन
 111. दिल्ली फिनांशियल कापोरेशन
 112. गुजरात स्टेट फिनांशियल कापोरेशन

113. हिमाचल प्रदेश फिनांशियल कापोरेशन
114. जम्मू एण्ड काश्मीर स्टेट फिनांशियल कापोरेशन
115. कर्नाटक स्टेट फिनांशियल कापोरेशन
116. केरल फिनांशियल कापोरेशन
117. मध्य प्रदेश फिनांशियल कापोरेशन
118. उड़ीसा स्टेट फिनांशियल कापोरेशन
119. पंजाब फिनांशियल कापोरेशन
120. राजस्थान फिनांशियल कापोरेशन
121. तमिलनाडु इंडस्ट्रियल इन्वेस्टमेंट कापोरेशन लि.
122. उत्तर प्रदेश फिनांशियल कापोरेशन
123. वेस्ट बंगाल फिनांशियल कापोरेशन
- बी. आईडीबीआई, सिडबी एवं आईएफसीआई द्वारा सहयोजित**
124. अध्र प्रदेश स्टेट फिनांशियल कापोरेशन
125. हरियाणा स्टेट फिनांशियल कापोरेशन
126. महाराष्ट्र स्टेट फिनांशियल कापोरेशन
- IV. राज्य के औद्योगिक विकास निगम (एसआईडीएस)**
- ए. आईडीबीआई और सिडबी द्वारा सहयोजित**
127. अध्र प्रदेश इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
128. बिहार स्टेट क्रेडिट एण्ड इनवेस्टमेंट कापोरेशन लि.
129. गुजरात इंडस्ट्रियल इनवेस्टमेंट कापोरेशन लि.
130. हिमाचल प्रदेश स्टेट इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
131. इंडस्ट्रियल प्रोमोशन एण्ड इनवेस्टमेंट कापोरेशन ऑफ उड़ीसा लि.
132. जम्मू एण्ड काश्मीर स्टेट इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
133. कर्नाटक स्टेट इंडस्ट्रियल इन्वेस्टमेंट कापोरेशन लि.
134. केरल स्टेट इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
135. मध्य प्रदेश औद्योगिक विकास निगम लि.
136. प्रदेशीय इंडस्ट्रियल एण्ड इन्वेस्टमेंट कापोरेशन ऑफ उत्तर प्रदेश लि.
137. पंजाब स्टेट इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
138. राजस्थान स्टेट इन्वेस्टमेंट कापोरेशन लि.
139. स्टेट इंडस्ट्रियल एण्ड इन्वेस्टमेंट कापोरेशन ऑफ महाराष्ट्र लि.
140. स्टेट इंडस्ट्रियल प्रमोशन कापोरेशन ऑफ तमिलनाडु लि.
141. वेस्ट बंगाल इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
- बी. आईडीबीआई, सिडबी एवं आईएफसीआई द्वारा सहयोजित**
142. आसाम इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
143. हरियाणा स्टेट इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
- V. दिवन फंबशन इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट निगम :**
- ए. आईडीबीआई और सिडबी द्वारा सहयोजित**
144. अण्डमान एंड नीकोबार आईलैण्ड्स इंट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
145. अरुणाचल प्रदेश इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट एण्ड फिनांशियल कापोरेशन लि.
146. इकोनॉमिक डेवलपमेंट कापोरेशन ऑफ गोवा, दमन एण्ड दीव लि.
147. मणिपुर इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
148. मेघालय इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
149. मिजोरम इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
150. नागालैण्ड इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
151. ओमगीबस इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन ऑफ दमन एण्ड दियू एण्ड दादरा एण्ड नगर हवेली लि. (ओ.आई.डी.सी.)
152. पांडचेरी इंडस्ट्रियल प्रोमोशन एण्ड इन्वेस्टमेंट कापोरेशन लि.
153. सिक्किम इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट एण्ड इन्वेस्टमेंट कापोरेशन लि.
154. त्रिपुरा इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
- बी. केवल आईएफसीआई द्वारा सहयोजित (जूट इंडस्ट्री के लिए)**
155. नार्थ इस्टर्न डेवलपमेंट कापोरेशन लि.
- VI. अखिल भारतीय वित्तीय संस्थान**
- ए. केवल आईडीबीआई द्वारा सहयोजित**
156. इंडस्ट्रियल फिनांशियल कापोरेशन ऑफ इंडिया
157. लाईफ इंशोरेन्स कापोरेशन ऑफ इंडिया
- बी. आईडीबीआई एवं आईएफसीआई द्वारा सहयोजित**
158. इंडस्ट्रियल इन्वेस्टमेंट बैंक ऑफ इंडिया
- सी. केवल आईएफसीआई द्वारा सहयोजित (जूट इंडस्ट्री के लिए)**
159. इंडस्ट्रियल डेवलपमेंट बैंक ऑफ इंडिया
- VII. अन्य**
- ए. सिडबी द्वारा सहयोजित**
160. नेशनल स्पॉल इंडस्ट्रिज कापोरेशन लि.
- बी. आईडीबीआई द्वारा सहयोजित :**
161. इंडिया रिनेवेबल इनजी डेवलपमेंट एजेन्सी लि. (आईआरइडीए)

MINISTRY OF TEXTILES
RESOLUTION

New Delhi, the 12th June, 2008

**GOVERNMENT RESOLUTION ON TUFS ON
TECHNO-OPERATIONAL PARAMETERS**

(1-4-2007 to 31-3-2012)

Objective:

No. 6/4/2007-CTL.—In spite of a strong and diversified fibre and production base, for various historical reasons, the Indian Textiles Industry has suffered from severe technological obsolescence and lack of economies of scale. The Technology Upgradation Fund Scheme (TUFS), which was introduced on 1-4-1999, has provided a “fresh lease of life to the textile industry.” It has helped overcome technological obsolescence and create economies of scale. It has also helped in transition from quantitatively restricted textiles trade to market-driven global merchandise. It has infused huge investment climate in the textiles sector and in its operational life span of eight years since 1-4-1999 till 31st March, 2007, has propelled investment of more than Rs. 1,16,981 crore.

2. The momentum thus achieved as a result of tremendous efforts on the part of both Government and industry needs to be further strengthened. Compared to the size and technology level of textiles units in the competing countries, India needs to increase the capacities and go in for modernization on continuous basis. The globalization of textiles trade mandates for financial assistance to domestic industry to abridge prime lending rate in the country to that of the LIBOR.

3. The Scheme off sets the global disadvantages faced by the Indian Textiles Industry in the field of power, transactional cost and additional cost borne by the industry due to poor infrastructure. The Scheme is equally crucial to attain higher level of infrastructure creation for modernization of textiles sector. 71% of the beneficiaries under TUFS are from small scale industry sector. It is necessary to continue the process of strengthening this sector through this Scheme. The manufacturing chain in the textiles industry starts right from ginning of cotton till the clothing stage. Thus, TUFS is crucial for all the inter-connecting sectors such as spinning, weaving, knitting, processing and garmenting.

4. However, the Scheme has witnessed un-uniform benefits to the various segments of the textiles sector. The spinning and composite segments of the textiles sector have driven maximum benefits whereas the segments like processing, garmenting, powerlooms etc. are still the weak links in the textiles value chain and have not realized the potential for modernization.

5. The Government recognizes the potential of

garmenting, technical textiles and processing segments for high value addition and employment generation and accords high priority to decentralized powerlooms segment in Small and Medium Enterprises dominated textiles economy for employment generation and capacity building. The Working Group on Textiles and Jute Industry for XI Five Year Plan constituted by Planning Commission has set a growth rate of 16% for the sector, projecting an investment of Rs. 150,600 crore in the plan period.

6. Now in the preface and recognition of the above, the Government resolves to further continue the Technology Upgradation Fund Scheme for the Textiles and Jute Industries with effect from 01-04-2007 upto 31-03-2012 and to provide the financial and operational parameters of the Scheme in respect of loans sanctioned with effect from 01-04-2007 as follows :

- (i) The scheme will continue to provide a reimbursement of five percentage points on the interest charged by the lending agency on a project of technology upgradation in conformity with the Scheme. However, for the spinning machinery the reimbursement will be four percentage points.
- (ii) The scheme will continue to provide cover for foreign exchange rate fluctuation not exceeding 5%. However, for the spinning machinery the coverage will be 4%.
- (iii) The Scheme will now provide an additional option to the powerlooms units to avail of 20% Margin Money subsidy under TUFS in lieu of 5% interest reimbursement on investment in TUF compatible specified machinery subject to a capital ceiling of Rs. 200 lakh and ceiling on margin money subsidy Rs. 20 lakh. A minimum of 15% equity contribution from beneficiaries will be ensured.
- (iv) The Scheme will now provide 15% Margin Money subsidy for SSI Textile and Jute sector in lieu of 5% interest reimbursement on investment in TUF compatible specified machinery subject to a capital ceiling of Rs. 200 lakh and ceiling on margin money subsidy Rs. 15 lakh. A minimum of 15% equity contribution from beneficiaries will be ensured.
- (v) The Scheme will continue to provide 5% interest reimbursement plus 10% capital subsidy for specified processing machinery.
- (vi) The Scheme will now provide 5% interest reimbursement plus 10% capital subsidy for specified machinery required in manufacture of technical textiles and garmenting machineries.
- (vii) The Scheme will now provide Interest subsidy/ Capital subsidy/Margin Money subsidy on the

basic value of the machineries and exclude the tax component for the purpose of valuation in view of the decision for non-subsidizing the taxes.

- (viii) The Scheme will provide 25% capital subsidy on purchase of the new machinery and equipments for the pre-loom and post-loom operations, hand looms/up-gradation of hand looms and testing and Quality Control equipments, for hand loom production units.
- (ix) As per para 3.2(2) of the existing Scheme, certain imported second hand machinery have been permitted. The entire range of imported second hand machinery will now be ineligible under the Scheme for any benefit except automatic shuttleless looms with the value cap of Rs. 8.00 lakh per machine and 10 years' vintage and with a residual life of minimum 10 years.
- (x) Other investments such as energy saving devices, effluent treatment plant, in-house R&D, IT including ERP, TQM including adoption of ISO/BIS standards, CPP etc. (including non-conventional sources) as mentioned in Para 3.3(2) of the existing Scheme will now be eligible for benefits of the scheme only upto 25% of the cost of machinery.
- (xi) For a specific thrust to garmenting, machineries for CAD, CAM and design studios and likes will be included in the separate heading of the guidelines of the scheme with a financial cap to be determined by the Inter Ministerial Steering Committee (IMSC) under the Chairmanship of Secretary (Textiles).
- (xii) Investments like land, factory building, pre-operative expenses and margin money for working capital will now be ineligible for benefit of reimbursement under the scheme except meant for apparel sector and handloom with existing 50% cap. In case apparel unit is engaged in other activity, the eligible investment under this head will only be related to plant and machinery eligible for manufacturing of apparel.
- (xiii) To determine the eligibility for capital subsidy for the eligible specified machinery the cut off date will be date of commencement of commercial production irrespective of the date of the sanction of the loan. The date of commencement of commercial production shall be certified by Chartered Engineer and Chartered Accountant.
- (xiv) On loans sanctioned during 01-04-1999 and 31-03-2007, the then existing parameters and guidelines will apply.

7. The detailed scope of the scheme, eligibility criteria and operational parameters will be as below :

I. SCOPE OF THE SCHEME

The Scheme will continue to cover the following segments:

- (a) Cotton ginning and pressing.
- (b) Textile Industry covering :—
 - (i) Silk reeling and twisting.
 - (ii) Wool scouring, combing and carpet industry.
 - (iii) Synthetic filament yarn texturising, crimping and twisting.
 - (iv) Spinning.
 - (v) Viscose Staple Fibre (VSF) and Viscose Filament Yarn (VFY).
 - (vi) Weaving, knitting and fabric embroidery.
 - (vii) Technical Textiles including non-wovens.
 - (viii) Garment/design studio/made-up manufacturing.
 - (ix) Processing of fibres, yarns, fabrics, garments and made-ups. Jute industry.

II. ELIGIBILITY CRITERIA FOR ASSISTANCE

1. DEFINITION OF TECHNOLOGY UPGRADATION

2. Technology Upgradation would mean induction of state-of-the-art or near-state-of-the-art technology. But in the widely varying mosaic of technology obtaining in the Indian textile industry, at least a significant step up from the present technology level to a substantially higher one for such trailing segments would be essential. Accordingly, technology levels are benchmarked in terms of specified machinery for each sector of the textile industry. Machinery with technology levels lower than that specified will not be permitted for funding under the TUF Scheme.

2. ELIGIBLE MACHINERY

Installation of the following types of machinery in a new unit or in an existing unit by way of replacement of existing machinery and/or expansion will be eligible for coverage under TUF scheme:

- | | |
|--|-----------|
| 2.1 Cotton Ginning and Pressing | Annex-A |
| 2.2 Spinning/Silk Reeling and Twisting/
Synthetic Filament Yarn Texturising,
Crimping & Twisting | Annex-B-1 |
| 2.3 Wool scouring, combing and
Carpet Industry | Annex-B-2 |

2.4 Manufacturing of viscose filament yarn and viscose staple fibre	Annex - C.
2.5 Weaving/Knitting	Annex-D1
2.6 Technical Textiles and non-wovens	Annex-D2
2.7 Garment/Made-up manufacturing	Annex-E
2.8 Processing of fibre/Yarn/Fabrics / Garments/made-ups	Annex-F
2.9 Jute Industry	Annex-G
2.10 Energy saving and process control equipments for various sectors	Annex-H
2.11 Machinery eligible under 20% margin money subsidy (MMS-TUFS) for powerloom sector	Annex-I
2.12 Machinery eligible under 10% capital subsidy for processing sector	Annex-J
2.13 Machinery eligible under 10% capital subsidy for technical textiles	Annex-K
2.14 Machinery eligible under 10% capital subsidy for garment sector	Annex-L
2.15 Machinery eligible for CAD, CAM and design studio	Annex-M

3. GENERAL ELIGIBILITY CONDITIONS

3.1 Type of Units :

- (1) Existing unit with or without expansion and new units.
- (2) Existing units can modernise and/or expand with the appropriate eligible technology.
- (3) New units must set up their entire facilities only with the appropriate eligible technology.
- (4) A unit can undertake one or more activities listed at I-SCOPE OF THE SCHEME hereinbefore under the Scheme.
- (5) Textile/Jute units with 100% foreign equity.

3.2 Type of Textile Machinery Eligible:

- (1) Under the TUF Scheme, generally only new machinery will be permitted.
- (2) However, the following imported second hand machinery are also eligible under TUFS:
 - (a) Air jet, Projectile, Rapier and Waterjet shuttleless looms fitted with or without electronic jacquard/ electronic dobby and with or without high speed direct beam warper with creel and/or sectional warping machine with auto stop and tension control of upto 10 years' vintage and with a residual life of minimum 10 years and with the value cap of Rs. 8.00 lakh per machine.
 - (3) A certificate from a chartered Engineer of the exporting country certifying the vintage and

residual life of the imported second hand machinery must be furnished to the lending agency at the appropriate time as determined by the lending agency. Such a certificate is compulsory for any import of eligible second hand machinery under this scheme irrespective of the value of such import.

- (4) Balancing equipment or equipment required for de-bottlenecking the production process will also be eligible for funding under TUFS.
- (5) Waste reduction equipment or devices will be eligible for funding under the TUFS.
- (6) Eligibility of any other textile machinery equal to or higher than the benchmarked technology not listed in the annexures or developed in the course of the operation of TUFS will be, *suo motu* or on reference, specifically determined by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC) to be constituted by the Government.
- (7) The size of the technologically upgraded facilities of an existing unit or size of the new unit must be of a minimum economic size (MES). MES for eligible segments of the industry should be any unit which is financially viable as per viability analysis of the financial institutions or banks. The MES for the cotton ring spinning will be decided by the IMSC.
- (8) Machinery eligible for one segment is eligible for other segments/activity also unless its eligibility is specifically restricted for a particular segment.

3.3 Other Investments Eligible :

- (1) The following investments for apparel sector and handloom sector will also be eligible to the extent necessary for the plant and equipment to be installed for Technology Upgradation and the total of such investments will not normally exceed 50% of the total investment in such plant and machinery:
 - (a) Land and factory building including renovation of factory building and electrical installations;
 - (b) Preliminary and pre-operative expenses; Margin money required for working capital, specifically required for the technology upgradation;
- (2) Investments in the installation of the following facilities including necessary equipment will be eligible only upto 25% of the cost of machinery:—
 - (a) Energy saving devices;
 - (b) Effluent treatment plant (ETP) (except if it

- (is a part of processing plant);
- (c) Water treatment plant for captive industrial use;
 - (d) In house R. and D.;
 - (e) Information technology including Enterprise Resource Planning (ERP);
 - (f) Total quality management (TQM), including adoption of appropriate ISO/BIS standards. (Lab versions of machinery approved for commercial production purposes under TUFS are eligible).
 - (g) Captive power plant (including non-conventional sources) of the units availing of TUFS loan.
 - (h) Husk Fired Boiler accompanying textile modernisation/expansion are eligible.
- (3) Investment in the acquisition of technical know how including expenses on training and payment of fees to the foreign technicians.
- (4) Lending in excess of the limits prescribed above in respect of the items included in subparas (1) and (2) of this para (i.e. para 3.3) shall attract the normal lending rates.

3.4 Investment in Common Infrastructure or Facilities by an Industry Association, Trust or Co-operative Society in an Industrial Cluster or Estate :

Investment in common infrastructure facilities owned by the association, trust or co-operative society of the units participating in the TUF Scheme, to the extent necessary for this purpose, including the following only upto 25% of the cost of TUFS eligible machinery of the participating in the TUFS modernization with a maximum of financial cap to be determined by the Inter Ministerial Steering Committee (IMSC) under the Chairmanship of Secretary (Textiles) from time to time:

- (1) Common utilities, viz., water supply, power substation etc.
- (2) Common captive power generation (including non-conventional sources).
- (3) Common effluent treatment plant.

Any additional investments would attract the normal lending rates.

3.5 Voluntary Retirement Scheme (VRS) :

Voluntary Retirement Scheme (VRS) for restructuring of man power of an existing unit as a part of the technology upgradation project will be eligible for funding as a part of the project. However, interest

reimbursement will not be admissible on that part of the investment.

3.6 Cut-off Date under TUFS :

- (a) The cut-off date under the Scheme for availing the benefits will be the date of sanction.
- (b) Whenever a new machine or equipment which is equal or superior than the bench marked equipments or machines, already included in the existing list of items of the GR, is made eligible under TUFS, the TUFS benefits for such equipments may be extended for the loans disbursed after 01-04-2007. In case inclusion of any machinery/equipment is due to relaxation of norms laid down in the GR of TUFS, the effective date of eligibility of interest reimbursement would be applicable only from the date of the TAMC/ IMSC meeting.
- (c) In case part of the loan of the unit is sanctioned prior to 31-03-2007 and part after 31-03-2007, the portion sanctioned prior to 31-03-2007 will be covered under erstwhile TUFS and only the portion which is sanctioned after 31-03-2007 will be covered after 31-03-2007 will be covered under modified TUFS.

3.7 Coverage of Phase-wise Expansion :

Phase-wise expansion under TUFS is permitted provided TUFS loan is availed under single loan proposal for single project under phase-wise expansion of capacity.

3.8 Coverage of Investment: Made in TUFS Compatible Projects after 1-4-2007 Funded by other Sources (Other than Bank Loan) Under TUFS :

The investment made in TUFS compatible projects after 1-4-2007 funded by other sources (other than bank loan) are covered under TUFS. The general guidelines for coverage of such units are as under:

"As long as the technology upgradation project is executed within the TUFS period (i.e. the initial funding from other sources is after 1-4-2007) and meets the benchmarked technology and other eligibility norms and provided the units have approached the bank/FI for financial assistance prior to making their own investment in the project, initial funding from another source should not deprive the unit of the benefit of TUFS, if it is covered by an appropriate term loan in due course. However, the benefit of TUFS interest incentive will be coterminous with the loan disbursement."

3.9 Benefit of other Schemes :

Textile/Jute units are permitted to avail of benefits of other schemes, in addition to TUFS, unless specifically

provided otherwise. In case of doubt, the matter may be referred to the Textile Commissioner for clarification.

3.10 Determination of Eligible Investment under Certain Conditions :

- (a) If a loan is not fully covered under TUFS, i.e., it consists of both the TUFS and non-TUFS components, then disbursements and repayments are required to be apportioned proportionately between the TUFS and Non-TUFS components, for the purpose of working out interest reimbursements payable.
- (b) If eligible investment in a project works out to lower than loan amount and promoters have incurred expenditure more than their contribution before approach date for the loan, then loan to the extent of eligible investment minus expenditure incurred over and above promoters contribution, is declared eligible for interest reimbursement.
- (c) If eligible investment in a project works out to more than loan amount and promoters have incurred expenditure more than their contribution before approach date for the loan, then loan to the extent of total loan amount minus expenditure incurred over and above promoters contribution, is declared eligible for interest reimbursement.

4. SECTOR-SPECIFIC ELIGIBILITY CONDITIONS:

4.1 Cotton Ginning and Pressing

- (a) Ordinarily, only composite (cotton ginning with pressing) units will be eligible for coverage under the Scheme. However, independent ginning or pressing units will be eligible to modernise under the scheme provided they forward-integrate or backward integrate with the pressing and ginning facility respectively, of eligible technology level.
- (b) Only double roller gins or saw gins will be eligible.
- (c) Baling Press Standards should be in conformity with the amended BIS specifications.
- (d) A unit with existing 2-stage manual bale pressing machine will not be compelled to replace it, while going for other modernisations, as per TUFS. However, a unit replacing the bale pressing machine or installing bale pressing machine for the first time will be required to instal only single stage automatic bale pressing machine.

- (e) The cotton ginning and pressing units will have the option to avail of benefits either under TUFS or under TMC but not both.

4.2 Spinning/Silk Reeling and Twisting/Wool Scouring and Combing/Synthetic Filament Yarn Texturising Crimping and Twisting :

(a) Cotton ring spinning system :

- (i) In the cotton ring spinning system, new units, capacity expansion and modernisation of the units with eligible MES will be permitted. The MES will be decided by the IMSC under the Chairmanship of Secretary (Textiles).
- (ii) In case of modernisation of existing absolute spindles through technology upgradation, replaced old and obsolete spindles should ordinarily be scrapped and made completely unserviceable unless their operations are established to be viable.

[Note: Ring frames older than 15 years and back up machinery/equipment older than 20 years should invariably be scrapped.]

- (iii) (a) The cotton ring spinning units are permitted to instal back-up facilities for debottlenecking, viz., cone winding machine, cards, draw frame, speed frame, blow room etc. without increase in the spindles, provided the unit is at or above the MES level, viable and such investments brings up the unit to the desired benchmark technology level as a whole.

- (b) Auto doffer system for ring frame as a retrofit is covered under the scheme which may be retrofitted/installed as a new or existing frame irrespective of any make/manufacturer.

- (iv) Installation of compact spinning machine for setting up of new capacity or for modernisation/replacement of existing ring frames is permitted with out any stipulation of MES. In situ upgradation of existing ring frames by changing the existing drafting system to compact spinning drafting system is also covered under TUFS.

- (v) Post spinning/twisting of yarn processing plant on stand alone basis to produce two fold twisted yarn or singeing yarn without putting up yarn spinning unit are covered.

(b) Open end/Dref/Parafil/Selfil/Airjet spinning system :

These spinning systems being, by and large, specialised yarn making systems, modernisation, capacity expansion or new units will be permitted.

(c) Worsted spinning system :

(i) Technology upgradation of existing capacity and expansion/new units with appropriate eligible technology will be permitted.

(ii) Independent wool scouring and combing units will also be eligible for funding under the TUFS.

(d) Woollen/shoddy spinning system :

(i) Woollen system of spinning includes semi-worsted system of spinning.

(ii) Technology upgradation in existing units and capacity expansion/new units in these sectors with appropriate eligible technology will be permitted.

(e) Silk reeling and twisting :

(i) Technology upgradation in the existing capacity and expansion/new units with appropriate eligible technology will be permitted.

(ii) The replaced obsolete reeling/twisting machinery should normally be dismantled unless their operations are established to be viable.

(f) Synthetic filament yarn texturising, crimping and twisting :

Replacement of existing obsolete machinery, capacity expansion or installation of new units with appropriate eligible technology will be permitted.

(g) Carpet Industry :

Technology upgradation of existing capacity and expansion/new units with appropriate eligible technology will be permitted.

4.3 Viscose Filament Yarn and Viscose Staple Fibre :

(i) Replacement of existing obsolete machinery, capacity expansion or installation of new units with appropriate eligible technology will be permitted.

(ii) The replaced obsolete machinery should ordinarily be dismantled unless their operations are established to be viable.

4.4 Weaving, Knitting and Non-woven/Technical Textiles/ Fabric Embroidery Manufacturing units :

(a) I. Essential for non-woollen weaving units :

(i) An appropriate configuration of looms and

machinery conforming to minimum economic size.

(ii) In case of technology upgradation in an existing unit, the replaced old and obsolete looms should ordinarily be scrapped and made unserviceable unless their operations are established to be viable.

II. Decentralised (SSI) weaving sector :

1. In-situ upgradation of existing ordinary looms/ semi automatic looms to automatic looms with additional features like weft stop motion, warp stop motion, positive/semi-positive let off motion with or without dobby/jacquard, is permitted to decentralised power loom sector.

2. Replacement of an ordinary loom by a new automatic loom with bench marked technology features are permitted.

3. New units in the decentralized powerloom sector are permitted to instal automatic looms with benchmarked technology features under TUFS.

III. Handloom weaving :

1. Handloom sector is eligible for taking the benefits of TUFS for all machinery already listed in the GR on TUFS as amended from time to time and permitted for other sectors including powerloom and mill sector. In handloom sector only weaving activity is different from powerloom and mill sector while other activities particularly processing are same.

2. Handlooms with specified benchmark features operated without the use of power have been covered.

(b) Essential for woollen units :

(i) An appropriate configuration of looms and machinery conforming to minimum economic size.

(ii) In-house weaving preparatory at least matching with the weaving capacity (in the case of SSI units, weaving preparatory is not essential).

(iii) In case of technology upgradation in an existing unit, the replaced old and obsolete looms should ordinarily be scrapped and made unserviceable unless their operations are established to be viable.

(c) Independent weaving preparatory units :

An independent SSI/non-SSI (woollen or non-woollen) weaving preparatory unit will install weaving

preparatory machinery as listed in Annex-D1.

(d) Knitting units:

Replacement of existing obsolete machinery, capacity expansion or installation of new units with appropriate technology is permitted under TUFS.

(e) Technical textiles I Non-wovens manufacturing units:

(a) Machines required to manufacture technical textiles and nonwovens, as listed in Annex- D2 are eligible for coverage under TUFS.

(b) Since some of the machinery of technical textiles are common the technical textile units intending to avail of 10% capital subsidy will have to obtain a registration number from Office of the Textile Commissioner prior to becoming eligible for 10 per cent capital subsidy. To obtain registration number technical textile units have to submit the information in prescribed format TR-I.

4.5 Garment/Made-up Manufacturing :

(a) Woven and/or knitted garment and/or made-up manufacturing or combination thereof will be eligible.

(b) Garment/made-up manufacturing and other accessory equipments as required are to be installed out of the list in Annex- E.

4.6 Design Studio :

(a) Design studio set up by the textile, readymade garment and jute industry with eligible machinery/equipments, software and testing equipment is covered under TUFS.

4.7 Processing of Fibre/Yarn/Fabrics/Garments/Made-ups

a) Processing machinery including essential quality control equipments listed in Annex- F for fibre/yarn/fabrics/garment/made-up processing and finishing will be eligible.

4.8 Jute Textiles

(a) Jute softening and carding, drawing, spinning and weaving :

- (i) New machinery of eligible technology as listed in Annex-G will be permitted.
- (ii) Import of second hand weaving machinery of eligible technology with a maximum of 10 years' expired life (vintage) and with minimum of 10 year residual life will also be eligible subject to the conditions stipulated under para 3.2 supra.

(b) Spinning and weaving/knitting of jute blends:

(i) Eligibility conditions for units spinning jute blends will be the same as for cotton spinning system detailed in para 4.2.

(ii) Eligibility conditions for units weaving/ knitting jute blended fabrics will be the same as for non-woollen weaving and knitting as detailed in para 4.4.

(c) Jute-blended garment/made-up manufacturing

(i) Eligibility conditions for units manufacturing jute-blended garments and/or made-ups will be the same as for non-jute garment/made-up manufacturing detailed in para 4.5.

(d) Processing of jute products:

(i) Processing machinery as listed in Annex-G are eligible.

(ii) Quality control and pollution control equipment eligible for TUFS funding will also be eligible as listed in Annex-G.

(e) Processing of jute-blended products:

Eligibility conditions will be the same as for processing of non-jute textile products as detailed in para 4.7.

(f) Material handling :

The machinery for material handling as listed in Annex-G are essential for modernising jute units.

5. Technical Advisory-cum-monitoring Committee (TAMC)-Interpretation of Eligibility :

(1) The Government has constituted a Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC) under the Chairmanship of Textile Commissioner with Jute Commissioner and technical experts from industry covering the different segments, as members. The composition and functions of TAMC are at Annex-N.

(2) Amendment in the list of machinery in terms of addition/deletion will be done by the TAMC.

(3) If any question of interpretation or clarification is raised by the lending agency/entrepreneurs as to the eligibility of any unit or machinery under the scheme, the views of the TAMC will be obtained.

(4) The TAMC will also monitor and review the

progress of the scheme and apprise the Ministry and IMSC periodically.

III. LOANS UNDER THE SCHEME

1. Under the Technology Upgradation Fund Scheme, loans will be provided subject to terms and conditions given below:

(a) Amount of loan:

The assistance will be need-based. There will be no minimum or maximum limit for individual loans.

(b) Promoter's contribution

To be decided by the lending agency on the basis of its existing normal norms.

(c) Rate of interest:

(i) Rupee loan:

Effective rate of interest to the concerned borrower will be five percentage points lower than the prevailing commercial rates of interest charged by the lending agencies concerned; the Ministry of Textiles will reimburse the five percentage points under the scheme. In case of spinning machinery, the interest reimbursement will be limited to four percentage points.

(ii) Foreign Currency Loan:

As applicable for normal Foreign Currency loan. However, cover for exchange rate fluctuation not exceeding 5% per annum would be provided under the scheme. In case of spinning machinery, the exchange rate fluctuation will be limited to 4% per annum.

(iii) Period of interest reimbursement:

(a) 1. Interest reimbursement of 5% for eligible segments other than spinning and 4% for spinning will be available for a period of 10 years including 2 years of implementation and moratorium. The implementation and moratorium period can be more than two years but interest reimbursement for implementation and moratorium period will be limited to two years only.

2. Interest reimbursement under TUFS would continue to be available during any extended/rescheduled period of repayment of loan not exceeding a

maximum period of 10 years including two years of implementation and moratorium period, if such re-scheduling is accepted by the concerned nodal agency/co-opted agency.

3. Interest reimbursement may be stopped if the borrower becomes defaulter in the repayment of the loan for two quarters. However, if the repayment is resumed and default also made good within six quarters from the initial default, then the 5% interest reimbursement for eligible segments other than spinning and 4% interest reimbursement for spinning may be restored covering the amount and period of default.

4. Period of re-payment is to be decided by between lending agencies and the textile units. However, banks are free to give loan for more than 10 years but subsidy will be given only for a period of 10 years including implementation and moratorium period of maximum upto 2 years.

(b) If an account becomes a non-performing asset (NPA), the interest reimbursement would not be available. The interest reimbursement will be available from the date of coming out of the NPA category.

(d) Other conditions, viz., period of loan, security, conversion option, Debt-Equity Ratio etc.

Eligible units will be of minimum economic size. Other conditions will be such as determined by the lending agency as per its existing normal norms.

(e) Financial norms of earning continuous profit.

Nodal agencies have relaxed the norms regarding earning of continuous profit during last three years for the units with a good track record, viable and positive networth even if they had incurred losses in one or more of these three years.

(f) Contingency provisions:

(g) The contingency provision (non-firmed up cost) to the extent of 5% maximum (on actual basis) may be covered under TUFS in respect of plant and machinery and other investments eligible under TUFS.

(g) Assistance under TUFS for loan sanctioned by the consortium banks when some banks of the consortium are not co-opted by the Nodal Agencies:

In cases of consortium finance, the entire project is to be covered under TUFS even if some of the consortium FIs/banks are not co-opted by the Nodal Agencies. In such cases the interest reimbursement claim to the Nodal Agencies may be routed through the co-opted bank including the claim in respect of the loan disbursed by non co-opted banks. The co-opted bank would ensure that the project was meeting the technology and other norms prescribed under the Scheme.

- (h) Transferring the TUFS loan from one bank/FI to another bank/FI as well as closing down one term loan account under TUFS and availing of fresh term loan:

The outstanding principal amount under TUFS loan account from one bank/FI can be transferred to another bank/FI subject to the condition that portfolio (i.e. balance principal amount) remains unchanged and the overall repayment period does not exceed 10 years. However, this facility will be provided three times during the tenure of the loan.

- (i) Conversion of rupee, term loan into foreign currency loan and vice-versa:

Conversion of rupee term loan (RTL) into foreign currency loan (FCL) and vice-versa on annual basis is permitted under TUFS. The base rate of exchange will be the rate prevailing on the date of conversion of rupee term loan into FCL. The tenure of the loan amount will remain the same subject to the 10 years repayment period and availability of foreign currency line of credit with the lending agency.

- (j) Foreign currency loan for rupee liability:

It is permitted to avail of foreign currency loan (FCL) under TUFS for rupee liability also.

- (k) Coverage of forward premium:

The cost of forward cover premium for Foreign Currency Loan under TUFS limited to 5% per annum for eligible segments other than spinning and 4% per annum for spinning on the base rate of exchange as an option, which may be exercised only once in each financial year of the project is covered.

- (l) Coverage of Non Convertible Debentures (NCDs):

The non-convertible debentures (NCDs) subscribed by NAs and co-opted PLIs if they fall within TUFS norms are covered under the scheme. The Transfer of NCDs subscribed by

NAs/co-opted PLIs and covered under the TUFS to another nodal agency/co-opted PLI once in the life time of the NCDs has been permitted. The nodal agencies must however ensure that NCDs are transferred to NAs or co-opted PLIs and NCDs transferred to other investors in the market should not be given interest reimbursement.

- (m) Coverage of lease finance:

Interest portion of the lease finance taken by the manufacturers from NAs/co-opted PLIs for eligible machinery and equipments has been covered under TUFS. The coverage of lease finance will be subject to normal leasing norms but lease period will be limited to 10 years.

- (n) Coverage of Hire Purchase Scheme of National Small Industries Corporation (NSIC) Ltd.

Interest portion of the Hire Purchase Scheme of NSIC are covered under TUFS subject to the units meeting the technology and other eligibility parameters laid down under the scheme.

- (o) Approval of nodal agency for the loan sanctioned by co-opted PLI with their own prudential norms without effecting the technology norms under TUFS:

The projects under TUFS which are sanctioned by co-opted PLIs as per their own prudential norms and in compliance with the technology norms of TUFS should be approved by Nodal Agencies.

- (p) Coverage of weak but potentially viable textile and jute units under TUFS:

Relaxation in norms for cash profit, promoters' margin, debt equity ratio and revaluation of assets could be considered by Financial Institutions and Banks while preparing restructuring proposals for textile and jute units.

- (q) Coguarantee provided by yarn supplier/master weaver:

Grant of TUFS loan to small scale powerloom Units on the strength of co-guarantee provided by the yarn supplier/master weavers with sound financial position and ability to meet banking norms are to be decided by FIs/banks. However, if in such cases term loans/finance was provided by the FIs/banks, benefits under TUFS would be available as per approved guidelines.

- (r) The banks/FIs which have advanced loans to textile units eligible for 5%/4% as the case may be interest reimbursement will accept the

repayment of loan if made within the prescribed date without the 5%/4% as the case may be interest reimbursement which it will get from the nodal agency. On the amount reimbursed, the Banks/FIs may, however, charge interest at PLR from the unit till it is received from the nodal agency.

(s) Deferred Payment Guarantee (DPG) scheme - Operational Guidelines:

The DPG in respect of rupee loan only is covered under TUFS. The operational guidelines are at Annex-O.

(t) Margin Money Subsidy @20% under TUFS (MMS@20%-TUFS) for Powerloom sector-Operational Guidelines:

MMS-TUFS@20% for powerloom sector will be operationalised by Office of the Textile Commissioner as in the past and detailed operational guidelines are at Annex - P.

(u) Margin Money Subsidy @ 15% under TUFS (MMS@15%-TUFS) for SSI Jute and Textile sector-Operational Guidelines

MMS-TUFS@15% for SSI Jute & Textile sector will be now operationalised by Office of the Textile Commissioner in addition to lending agencies and detailed operational guidelines are at Annex-Q.

(v) Additional incentive in the form of 10% capital subsidy for the processing machinery, garmenting machinery and technical textile machinery under TUFS:

The detailed operational guidelines are at Annex- R.

(w) 25% capital subsidy for the handloom sector under TUFS:

1. Government of India has decided to provide an option to Handloom Sector to avail of either 25% capital subsidy or the existing 5% interest reimbursement under TUFS.

2. The detailed operational guidelines including list of specified handloom machinery will be issued by the Office of the Development Commissioner (Handlooms), New Delhi.

IV. MANAGEMENT

One of the main requirements for sanction of assistance under the TUF Scheme will be the availability of competent management to the unit concerned to carry out the modernisation programme and also to manage the operations of the unit efficiently. Towards this end, Lending agencies may stipulate

conditions relating to broad-basing of the Board, appointment of senior technical/financial executives, professionalisation of the management and constitution of such committees as may be considered necessary.

V. WORKING CAPITAL REQUIREMENTS

Since the success of the modernisation programme would, to a large extent, depend upon the availability of adequate working capital to achieve the full benefit of the modernisation programme, the units have to make adequate arrangements with their bankers for meeting working capital requirements.

VI. NODAL AGENCIES (NA)

1. The nodal agencies under the scheme for different segments are as follows:

Segments	Nodal Agencies
Textile Industry (excluding SSI Sector)	—IDBIL
SSI Textile Sectors	— SIDBI
Jute Industry	—IFCI

2. The nodal agencies have co-opted other All India Financial Institutions (AIFIs)/state financial corporations (SFCs)/state industrial development corporations (SIDCs) and commercial/cooperative banks in the scheme for sanction and disbursement of loan so as to have a better reach. However, there will be no erosion in the rate of the interest reimbursement available to the borrower on account of such linkages. A list of co-opted lending agencies is at Annex-S.

3. Applications for assistance under the Fund Scheme may be submitted in the prescribed form available from the concerned nodal agencies or co-opted AIFIs/ SFCs/SIDCs/commercial/cooperative banks, as the case may be.

4. A special cell will be set up by the financing institutions for expeditiously processing loan applications.

5. The nodal agencies will furnish periodically information in respect of sanction and disbursement of the loans and other related information to the Textile Commissioner. Such information in respect of the co-opted AIFIs/ SFCs/ SIDCs/commercial/co-operative banks will be co-ordinated and furnished by the nodal agency concerned to the Textile Commissioner.

6. Government has approved the placement of funds with the Nodal Agencies towards reimbursement of 5% interest to the borrowers other than that of spinning sector and 4% interest for spinning sector under the scheme on a quarterly basis in advance but not earlier than 15 days of the due date. In respect

- of foreign currency loan, exchange rate erosion not exceeding 5% p.a. or 4% p.a. as the case may be will be covered. This will ensure the full reimbursement of 5% interest or 4% interest as the case may be to the borrower without any dilution/erosion due to delay.
7. In respect of the co-opted financing institutions, nodal agencies will be responsible for verifying the interest reimbursement claims of the co-opted AIFIs/SFCs, SIDCs and commercial/co-operative banks and actual disbursement thereof.
- ### VII. NODAL BANKS
- (i) Additional 13 nodal banks have co-opted under TUFS for the cases financed by them. The identified 13 banks have consented to become nodal banks under TUFS. The names of the 13 banks are as under :—
- | | |
|--------------------------|---|
| (1) State Bank of India | (2) Bank of India |
| (3) EXIM Bank | (4) Central Bank of India |
| (5) Punjab National Bank | (6) Andhra Bank |
| (7) Union Bank of India | (8) Indian Overseas Bank |
| (9) Bank of Baroda | (10) ICICI Bank |
| (11) Canara Bank | (12) National Co-operative Development Corporation (NCDC) |
| (13) Indian Bank | |
- (ii) The nodal banks will determine the eligibility and release the TUFS benefit in respect of all the cases financed by them under TUFS including non-SSI, SSI and 10% capital subsidy for specified processing machinery/garmenting machinery/technical textile machinery. The State Bank of India will also function as nodal bank for its seven associate banks.
- (iii) The Nodal Banks shall examine eligibility of cases from TUFS-angle before a project becomes eligible to the benefit of interest reimbursement under TUFS.
- (iv) In case of consortium financing, the consortium leader shall assess eligibility of the project under TUFS for itself and also for other members of the consortium, provided the consortium leader is a nodal bank. In case consortium leader is not a nodal bank, the nodal bank with major share of term loan shall assess the eligibility of the project and also determine eligibility of 10% capital subsidy for specified processing/garmenting/technical textile machinery.
- (v) In case of financing by multiple banks, the bank with major share of term loan shall assess eligibility of the project under TUFS for itself and also for other banks, provided the said bank is a nodal bank. In case bank with a major share of term loan is not a nodal bank, the nodal bank with major share of term loan shall assess the eligibility of the project and also determine eligibility of 10% capital subsidy for specified processing/garmenting/technical textile machinery.
- (vi) In case of consortium financing/financing by multiple banks, the individual banks shall administer interest reimbursement to their assisted units, provided the banks are nodal banks. However, IDBIL/SIDBY/IFCI shall administer interest reimbursement to those banks of the consortium/multiple banking arrangement which are not nodal banks, for which purpose IDBIL/SIDBI/IFCI shall be endorsed/forwarded a copy of eligibility certificate by the nodal bank, issued to such banks.
- (vii) Nodal Banks shall submit annual forecast of funds required, about 6 months in advance of budget, to Ministry of Textiles (MoT), Government of India (GoI), New Delhi, for necessary budgetary allocation, followed by submission of quarterly interest reimbursement claims to MoT, GoI, New Delhi, 1-1/2 to 1 month in advance of due date (viz., 1st July/1st October 1st January 1st April) based on principal outstanding amount in respect of their assisted cases, for actual release of funds by MoT, GoI, New Delhi.
- (viii) Nodal Banks shall submit utilisation certificate to MoT, GoI, New Delhi in prescribed formats on monthly/quarterly basis before submission of next quarterly claim in the prescribed format. The co-opted PLIs will submit the utilization certificate to Nodal Agencies and to Office of the Textile Commissioner before submission of next quarterly claim in the prescribed format.
- (ix) As funds will be placed by MoT, GoI, New Delhi, with Nodal Banks in advance, they shall open a dedicated account for keeping the funds so released by MoT, GoI, New Delhi.
- (x) Nodal Banks shall maintain requisite database of company/project-wise eligibility established/pending references for TUFS-eligibility/ interest reimbursement effected, etc. for information to Office of the Textile Commissioner, Mumbai/ MoT, GoI, New Delhi, and parliament questions, if any.

- (xi) The Nodal Banks will implement an 'on-line system' for expeditious clearance of the TUFS cases and releasing of TUFS subsidy to the beneficiary.
 - (xii) IDBIL/SIDBI/IFCI would render advisory services to Nodal Banks during the formative stage and will organise workshops for the benefit of the nodal banks 'on demand' basis.
 - (xiii) In case of any doubts regarding eligibility of a case or any other related issue nodal banks may contact IDBIL/SIDBI/IFCI or office of the Textile Commissioner for guidance/assistance.
 - (xiv) The nodal banks will decide the TUFS eligibility of a case within 4-6 weeks of sanction of the loan, subject to the condition that interest reimbursement is released to the TUFS beneficiary within one/two days of payment of interest.
- VIII. RELEASE OF FUNDS TO THE NODAL AGENCIES/NODAL BANKS/CO-OPTED PLIs**
- (i) The release of funds under TUFS has been linked to the submission of data in the Format (I to IV) prescribed by the Office of the Textile Commissioner. The funds will not be released until the unit-wise data in the prescribed format is submitted to the Office of the Textile Commissioner.
 - (ii) All the Nodal Agencies/Nodal Banks/co-opted PLIs receiving funds under TUFS shall maintain a separate Bank Account for the purpose.
- (ii) Balance amount available with the Banks may be indicated and the interest accrued thereon may be credited to the Bank Account opened for the purpose.
 - (iv) Interest accrued by the banks under the Scheme may be deposited every quarter by the Banks to the Pay and Accounts Office, Ministry of Textiles. The Demand Draft for such an amount may be drawn in favour of the Pay and Accounts Officer, Ministry of Textiles, New Delhi.
 - (v) Next release of funds will be made only after the receipt of the Utilisation Certificates from the concerned Banks.
 - (vi) Funds to the nodal banks will be paid only through the Electronic Clearing Service (ECS)/ Real Time Gross Settlement (RTGS). For this each nodal bank will provide details such as name of the bank, branch, Account no., MICR code of the bank etc. to the Ministry of Textiles.
 - (vii) The above guidelines for release of funds are also applicable to the co-opted PLIs of the SIDBI, IDBIL and IFCI.

IX. MONITORING/APPRaisal MECHANISM

The Inter-ministerial Steering Committee under the Chairmanship of Secretary (Textiles) will lay down norms for a monitoring and appraisal mechanism for effective implementation of the scheme and may set up an appropriate machinery therefore. The Steering Committee would also periodically review the functioning of the scheme.

J. N. SINGH, Jt. Secy.

ANNEX-A

LIST OF THE GINNING AND PRESSING MACIDNERY ELIGIBLE UNDER TUFS SCHEME

Sl. No.	Item	Minimum requirement	
		Large Unit	Small Unit
1	2	3	4
1.	Ginning machines	24 DRs of normal size/22 extra-long DRs /18 jumbo DRs with Autofeeder/3 saw gins (90 saws) or equivalents with a processing capacity of 6-8 bales per hour.	12 DRs of normal size/11 extra-long DRs/9 jumbo DRs with Autofeeder/ 1 or 2 saw gins with equivalents processing capacity of 3-4 bales per hour.
2.	Precleaner	Cleaner with 4 or more beater cylinders/rolls with capacity to suit the processing speed of the ginning machines.	Cleaner with 4 or more beater cylinders/rolls with capacity to suit the processing speed of the ginning machines.

1	2	3	4
3.	Lint Cleaner	Cleaner with 3 or more beater cylinders/rolls with capacity to suit the processing speed of ginning machines.	Cleaner with 3 or more beater cylinders/rolls with capacity to suit the processing speed of ginning machines.
4.	Kappas Conveyor System	(i) Pneumatic conveyor with Stone Catcher for the first stage from heaps to Precleaner; (ii) Mechanical/Pneumatic conveyor from Precleaner to individual gins. Central Platform system not permitted unless it exists already.	(i) Pneumatic conveyor with Stone Catcher for the first stage from heaps to Precleaner; (ii) Mechanical/Pneumatic conveyor from Precleaner to individual gins. Central Platform system not permitted unless it exists already.
5.	Lint Conveyor System	Mechanical Pneumatic Conveyor (i) from Gins to Lint cleaner; (ii) from Lint cleaner to each Pala Hall; and (iii) from each Pala Hall to (a) Bale Press Hall in case of existing conventional Bale Press (b) Bale Press box through Lint slide and Pusher Mechanism in case of modern Bale Press (direct feeding of cotton from Lint Cleaner to Press box permitted)	Mechanical Pneumatic Conveyor (i) from Gins to Lint cleaner; (ii) from Lint cleaner to each Pala Hall; and (iii) from each Pala Hall to (a) Bale Press Hall in case of existing conventional Bale Press (b) Bale Press box through Lint slide and Pusher Mechanism in case of modern Bale Press (direct feeding of cotton from Lint Cleaner to Press box permitted)
6.	Bale Press	Single stage of hydraulic, autotramping Bale Press with Lint slide and Pusher mechanism for direct feeding of lint into the press box. Conventional water hydraulic, two-stage presses without auto tramping facility will, however, be permitted if they already exist.	Single stage of hydraulic, autotramping Bale Press with Lint slide and Pusher mechanism for direct feeding of lint into the press box. Conventional water hydraulic, two-stage presses without auto tramping facility will, however, be permitted if they already exist.
7.	Conveyor for Seed	Automatic Conveyor from gins to Seed Platform	Automatic Conveyor from gins to Seed Platform
8.	Humidifier/Moisturizer	In Gin Hall In-case of Central Platform, 2 Benson fans or adequate number of nozzles. In Pala Halls 2 Benson fans in each Hall or adequate number of nozzles.	In case of Central Platform, 2 Benson fans or adequate number of nozzles. In Pala Halls 2 Benson fans in each Hall or adequate number of nozzles.
9.	Fire Fighting System	In case of unit not having tube well in the premises: Overhead, tank and/or sump (capacity 1.25 lakh litres)/water tank (1.50 lakh litres) with a minimum of 10 hydrants strategically located, hose pipes with nozzles and a standby diesel pump besides an electric pump.	In case of unit not having tube well in the premises: Overhead, tank and/or sump (capacity 65000 litres)/water tank (75000 litres) with a minimum of 6 hydrants strategically located, hose pipes with nozzles and a standby diesel pump besides an electric pump.

	In case of unit not having tube well in the premises: Overhead tank and/or sump (capacity 50,000 litres)/water tank (50,000 litres) with a minimum of 10 hydrants strategically located, hose pipes with nozzles and a standby diesel pump besides an electric pump.	In case of unit having tube well in the Premises: Overhead tank and/or sump (capacity 25,000 litres)/water tank (25,000 litres) with a minimum of 6 hydrants strategically located, hose pipes with nozzles and a standby diesel pump besides an electric pump.
I0. Underground Wiring	All high tension and low tension wires/cables to be underground	All high tension and low tension wires/cables to be underground
II. Weigh Bridge	Capacity : 20 tons/5 tons depending on local need (Not required if the facility is available nearby)	Capacity : 20 tons/5 tons depending on local need (Not required if the facility is available nearby)

12. Optional machinery

All foreign fibre detectors/removers.

13. Any other machinery considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC)**ANNEX - B-1****LIST OF MACHINERY ELIGIBLE UNDER TUF SCHEME FOR SPINNING/SILK REELING AND TWISTING/SYNTHETIC FILAMENT YARN TEXTURISING CRIMPING AND TWISTING.****a. SPINNING MACHINERY FOR COTTON SYSTEM OF SPINNING.**

- I. Fully automatic bale handling, plucking, peeling and blending grab machine with microprocessors.
- 2. (i) Sophisticated blow room machinery for cotton fibre and its blends consisting of pre-cleaners, opening and cleaning machines with chute feeding system or lap making system, metal detector, microdust remover and dedusting condensors (for open end rotor spinning) with or without foreign fibre detector/ remover.
 (ii) Sophisticated blow room machinery for synthetic/regenerated fibres and their blends consisting of opening and cleaning machines with chute feed system or lap making system, metal detector with or without foreign fibre detector/remover.
 (iii) Foreign fibre detector with CCD camera, Automatic bale plucking machines and sophisticated cleaning machine equipment in the existing blowroom line.

- 3. Automatic waste extraction system for card, gill box, comber and ring frame with or without waste recovery/recycling machinery.
- 4. (i) High production card capable of producing sliver above 50 kgs/hr with auto leveller.
 (ii) High production card for lap feed system capable of producing sliver above 50 kg/hr with or without autoleveller.
- 5. High production draw-frame with delivery speed of 500 meters and above/minute with/ without autoleveller.
- 6. Sliverlap/Ribbonlap, Lapformer.
- 7. High speed combers of 240 nips/minute and above.
- 8. Speed-frame with 1200 r.p.m. and above.
- 9. High speed ring frames having spindle speed of 16,000 r.p.m. and above.
- 10. Open end rotor of 75,000 r.p.m. and above and other modern spinning systems, such as DREF, PARAFIL, SELFIL AND AIRJET.
- 11. Automatic cone winding machine (auto coner) operating at the speed of 1500 metres per minute and above and/or cheese winding machine with Siro cleaner.
- 12. Electronic yarn clearers and splicers for upgradation of existing automatic winding machines.

13. Two-for-one/Three-for-one twisters operating at the speed of minimum 8000 r.p.m. and 5000 r.p.m. respectively.
14. Yarn conditioning machine.
15. Industrial Humidification system with air washer plant and air filters to maintain R.H. and temperature with/without de-humidifiers (Chillers).
16. Dust/particulate material separators/collector (Air Pollution Control).
17. Overhead cleaner for spinning and winding.
18. Device for manufacturing core spun yarn.
19. Parallel winding machine with individual control management and length measuring device.
20. Process control equipments :
 - (a) Electronic yarn clearers for up gradation of existing automatic winding machines.
 - (b) "Sauter Automatic Plant Controls" for the Humidification Plant for controlling and maintaining R.H.
 - (c) "Opti speed" for Ringframes for changing the spindle speed throughout the doff according to a set pattern, so that yarn breakages are minimized etc.
 - (d) "Premier Ring Eye" under Information Technology, since the equipment monitors the yarn breaks in a Ringframe, identifies rogue spindles which give more number of breaks, indicates the production of the Ringframe through computer.
21. Air Compressor 15 H.P. and above.
22. Direct double yarn twisting attachment at Ring Frame (e.g. Elitwist attachment for spinning machine).

b. MACHINERY FOR FLAX SPINNING

1. Flax hackling machine
2. Drawing Machine for Flax
3. Roving machine for Flax
4. Wet ring frame for Flax
5. Auto Winding machine for Flax

c. MACHINERY FOR SILK REELING AND TWISTING

1. Multiend silk reeling machine (Automatic or Semi Automatic).

2. Silk twisting machine (Two for One or Three for One or up twisters).
3. Winding machine.
4. Conveyer cooking machine.

d. MACHINERY FOR SILK WASTE PROCESSING/ SPINNING

1. Silk Waste processing.
 - (i) Cocoon opener.
 - (ii) Computerised silk waste cutting machine.
 - (iii) Degumming machine.
 - (iv) Drying chamber.
 - (v) Carding machine.
 - (vi) Preparatory machine.
2. Silk opener.
3. Automatic hopper feeder/Blending hopper feeder/ Feeder with automatic quality control (either with automatic quality weight or volume control/combined automatic weight) and volume control for silk card.
4. Carding Set.
5. Rectilinear-comber.
6. Vogoroux top/Silver printing machine.
7. Top to fibre/Top converting machine.
8. Top bump press.
9. Draw frame/Roving frame/Automatic rubbing frame/Bobbiners/Finisher.
10. Self twist spinning machine/Sirospinning (2 ply spinning) machine/Core Spinning Machine.
11. Fancy Yarn twisting and pattern machine.
12. Jumbo hank reeling machine.
13. Yarn brushing machine.
14. High speed inter-setting rotary/Chain pin drawing sets/Gill boxes.
15. Fibre opening and blending machine.
16. Raising/Brushing Machine.
17. Automatic and semi-automatic reeling machinery for mulberry and tassar.
18. Machines for twisting, Reeling, Brushing of yarn samples and small quantities of plain and fancy yarn.
19. Two Chamber stenter for processing of silk fabrics.

e. MACHINERY FOR SYNTHETIC FILAMENT YARN TEXTURISING, CRIMPING AND TWISTING.

1. Crimping machine.
2. Texturising machine.
3. Twisting machines..
4. Jumbo hank winder.
5. Rewinder/precision cone winder.
6. Micro slitting machine/Roll cutting machine.
7. Fancy Yarn Twisters and doubling machine.
8. Twisted and covered cord manufacturing machine.
9. Glittering Machine/Zic making Machine.
10. Air covering machine.
11. Universal double covering machine.
12. Spandex attachment on circular knitting/ texturising machine.
13. Draw Twisting/Draw winding machine.
14. Precision assembly winder.
15. Precision soft winder.
16. Hank to cone/cheese winding machine.

f. MACHINERY FOR COTTON WASTE RECYCLING PLANT

1. Automatic soft cotton waste recycling machine
2. Automatic hard cotton waste recycling machine
3. Automatic bale press system (Packing)
4. Automatic cotton dust and seed collection and filtration system
5. Fire protection system
6. Service facilities, viz., transport, weigh bridge system, automated bale weighing system, etc.

g. FIBRE/YARN TESTING EQUIPMENTS

1. Modern fibre testing instruments viz., high/ medium/low volume instrument for checking length, strength, micronaire, maturity, trash, color etc.
2. Evenness tester.
3. Yarn fault classification equipment, viz, classimat, classidata etc.
4. Equipments for testing neps, length, diameter, maturity, trash, viz., AFIS/FILE, advance fibre information system, rapid tester, etc.
5. Single yarn tenacity tester, viz. tensorapid, statimat, tensomax, etc.
6. Tenacity/fibre crimp measurement instrument, viz., fevimat, etc.
7. Modern yarn testing equipment, viz., twist tester, hairiness tester, tension tester, coefficient of friction tester, etc.
8. Moisture tester.

9. Packing density tester,

10. High precision weighing balance.

11. Computerised lea strength testing machine for CSP, count and CV% for CSP and count.

h. MODERN MATERIAL HANDLING EQUIPMENT, VIZ. FORK LIFTER, BALE STACKERS ETC.

i. MACHINERY FOR SEWING THREAD (COTTON POLYESTER/CONTINUOUS POLYESTER FILAMENT/CORE YARN SEWING THREADS) MANUFACTURE

1. Assembly winding/Cheese winding machine with individual control arrangement and length measuring device.
2. Heavy ring doubler with or without wet arrangement.
3. Polishing-cum-lubrication machine.
4. Heat setting and stabilizing machine.
5. Pre-application winder/composite lubrication winder/cone winder.
6. Precision winder and finishing machine/Twin cone winding and cop banding machine.
7. Tube winding machine.
8. Auto labeling and packing machine.
9. Box stitching/Carton strapping machine.
10. Bonding machine.
11. Spool winder.
12. Braiding machine.
13. Braid dye package winder.
14. Braid waxing machine.
15. Braid cop winder.
16. Pre-twister/Assembly winding machine.
17. Uptwister.
18. Dye packing winder.

j. ANY OTHER MACHINERY CONSIDERED APPROPRIATE BY THE TECHNICAL ADVISORY-CUM-MONITORING COMMITTEE (TAMC).

ANNEX-B-2

LIST OF MACHINERY ELIGIBLE UNDER TUF SCHEME FOR WOOL SCOURING, COMBING AND CARPET INDUSTRY

a. WOOL SCOURING, COMBING AND SPINNING MACHINERY FOR WORSTED SYSTEM OF SPINNING

1. Sophisticated wool scouring machine with or without carbonizing plant/line.
2. Fibre opening/blending/cleaning/dusting machine.
3. High production worsted cards capable to give above 50 kg. production per hour.

4. High speed intersecting Gill box/Chain Gills/ Rotory Gills/vertical Gill box of delivery speed of minimum 400 mtrs. per minute.
5. Drawing set/Roving frame/Rubbing frame of delivery speed of 200 mtrs. per minute.
6. High speed worsted ring frames of 12000 rpm & above with or without siro spinning attachment/or auto doffers.
7. Jumbo Spinning Frames.
8. High speed rectilinear comber of 210 nips per minute and above.
9. Two-for-one/Three-for-one twisters operating at speeds of minimum 8000 rpm & 5000 rpm respectively.
10. Yarn conditioning machine.
11. Assembly winding machine with micro process control.
12. Precision cone winding machine.
13. Air Splicers.
14. Automatic waste extraction system for card, gill box, comber and ring frame with or without waste recovery/recycling machinery.
15. Baling press for wool combing.

b. MACHINERY FOR WOOLLEN SPINNING SYSTEM

1. Wool scouring machine.
2. High production carding machine.
3. Gill Box for semi-worsted yarn.
4. Speed frame.
5. Ring frame.
6. Modern spinning system (DRMF).
7. Winding machine.
8. Automatic waste extraction system for card with or without waste recovery/recycling machinery.

c. MACHINERY FOR SHODDY SPINNING SYSTEM

1. Continuous garneting, rag tearing & pulling and carding machine.
2. Ring frame.
3. Winder.

d. MACHINERY FOR CARPET INDUSTRY

1. Machinery for carpet yarn manufacturing

- (i) Machinery for woollen/semi-worsted yarn
 - (1) Assembly plying
 - (2) Reeling/hank to cone winding/cheese & cone to cone winding

(ii) Machinery for other yarns

- (1) Chenile spinning

II. Machinery for dyeing & finishing of yarns used for carpet industry

1. Steam dryer
2. Spectrophotometer
3. Space Dyeing
4. Chem-set machine/twistset
5. Tape scour
6. Sample dyeing machine
7. Ancillary items
 - a. Water Treatment/Softening Plant
 - b. Carving/Embossing/Shearing equipment
 - c. Vacuum suction for cleaning of carpet

III. Machinery for woven carpet

- (1) Axminster weaving
 - a. Spool gripper
 - b. Jacquard gripper
- (2) Wilton weaving
 - a. Wireloom weaving/Brussels weaving
 - b. Face to face weaving

IV. Other carpet manufacturing machinery

- (1) Pass tufting
- (2) Needle felting
- (3) Fusion bonding
- (4) Carpet shearing & J box/J scrays
- (5) Carpet back coating/coating & drying line for latexing & finishing of carpets
- (6) Carpet overlocking/overedging machine
- (7) Carpet label machine
- (8) Carpet winding/baling machine
- (9) Carpet inspection/rubbing machine
- (10) Carpet fringing machine
- (11) Carpet printing machine
- (12) Carpet tile backing/coating/latexing & cutting line
- (13) M-tuft (Modra-tuft)

(14) Kirby

(15) Ned graphic

(16) Weave link

IV. Carpet testing equipment

(1) Tuft withdrawal tensometer

(2) Wear and abrasion tester

(3) Hexapod walker tester

(4) Carpet dynamic loading tester

(5) Carpet static loading tester

(6) Carpet pile height tester

(7) Carpet thickness tester

(8) Carpet flammability tester

(9) Light fastness tester (xenotester)

(10) Launder-o-meter

(11) Crockmeter

(12) Soxhlet extractor

e. Any other machinery considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC).**ANNEXURE-C****a. LIST OF MACHINERY ELIGIBLE UNDER TUF SCHEME FOR VISCOSE FILAMENT YARN AND VISCOSE STAPLE FIBRE MANUFACTURING.**

1. Continuous spinning machines for viscose filament yarn.

2. Digital electronic frequency inverters for spinning machines including control boards.

3. Finishing oil metering pumps with relevant feed system.

4. Metering gear pumps for viscose.

5. Portable systems for injection of pigments for viscose dope complete with stirred vessel, metering pumps, instruments and control panel.

6. Precious metal spinnerettes including distribution plates (pre-spinnerette).

7. Spin bath degassing plant by flash evaporation.

8. Spin bath backwash filtration system with candle filters.

9. Continuous dissolving and homogenising system for viscose preparation.

10. Contidisk filters for viscose.

11. Spinbath heat exchanger in graphite.

12. Distributed Central System (DCS) for automatic control parameters of viscose.

13. Automatic cake handling system during spinning and after treatment.

14. Processor controlled precision cone winding machine.

15. Automatic cone packing and palletising system.

16. Splicers for knotting viscose filament yarn breaks.

17. Viscose filament yarn strength tester, INSTRON or STATIMAT-4 or VIBRODYN 400 Model.

18. Testing equipment for process control and environment monitoring:

(i) Air sentry for atmosphere monitoring.

(ii) Stereo microscope for cross section studies.

(iii) Particle size analyser for viscose, pigments and tioz dispersion studies.

(iv) Spinnerettes Inspection microscope.

(v) Magnetic flow meter in VRR.

(vi) Online monitoring of soft water hardness.

(vii) Portable colour matching system.

(viii) Winder machine for uniform shade strips.

(ix) Auto Titrator for precise volumetric analysis.

(x) Portable density meter.

19. Eco Label Certification + Testing equipment for eco parameters :

(i) High performance liquid chromatography and high performance thin layer chromatography.

(ii) Perspirometer.

(iii) Wash wheel machine.

(iv) Atomic absorption spectrometer with accessories.

(v) UV - Visual spectrometer.

(vi) Gas chromatography with mass spectrometer.

- (vii) Fourier transforming infra red spectrometer.

- (viii) B.O.D. & C.O.D. monitors.

b. (i) MACHINERY FOR VISCOSE STAPLE FIBRE

1. Pulp pre-treatment - electron
2. Automatic pulp feeding system
3. Pulp slurry mixer with automatic slurry consistency control system
4. Twin Roll Slurry Press with Shredder
5. Ageing Drum
6. Automatic Alkali cellulose conveying/feeding system
7. Alkali Cellulose Cooler - Fluidized bed type with automatic temperature control
8. Lye filter (Candle filters)
9. Automatic Charge lye and Charge water mixing and cooling system
10. Xanthator with automation
11. Continuous Dissolving System with homogenisers
12. Ripening room with automatic process control, Continuous Filters with auto back flush features, Hydraulic Filter press, Centrifuge for reject viscose recovery, Screw/ gear type viscose pump, viscose heating system, basket type viscose deaerators, continuous spinning tanks.
13. Distributed control system for the viscose section.
14. Automatic spinbath preparation, Circulation, Filtration, Heating and Evaporation system
15. Hastalloy-C Hexa Rollers Stretch Unit
16. High-speed automatic rotary cutters.
17. Hastelloy-C for Carbon Di-Sulphide recovery Trough
18. Carbon Di-Sulphide recovery system with scrubbers and condensers.
19. Sump Zone cooling and filtration system.
20. After-treatment line for washing fibre, conveying of fibre and chemical treatment.
21. After-treatment chemicals Filtration system.
22. Pneumatic fibre squeezing system, wet fibre opener, fibre dryer and dry fibre opener with automatic conveying system.

23. Fully Automatic baling press with process controls of bale weight, moistures etc.

24. Automatic bale handling system.

25. Distributed control system for spinning to Baling press.

(ii) MACHINERY FOR DYED FIBRE

1. Distributed control system for colour slurry preparation and injections.
2. Spectrophotometer based computerised colour matching system.
3. Colour slurry injection pumps.
4. On line fibre quality monitoring equipments.
5. On line fibre Contamination, Checking and removal systems.
6. Automatic fibre sampling system (Robotics type).

(iii) UTILITY

1. Both for viscose filament and viscose staple fibre - refrigeration system for process cooling and ripening room air conditioning energy efficient cooling towers.
2. Air Compressor 15 H.P. and above.

(iv) LYOXWLL DIBEW PLNR

1. Pulpers.
2. High viscose reactors operating vacuum.
3. Thin film evaporators.
4. Polymer Pumps.
5. Polymer Filters.
6. Spinning Module.
7. Fibre washing and treatment machines.
8. Fibre/yarn dryer.
9. Fibre openers.
10. Bailing press.
11. Agitated reactors.
12. Distillation tower with accessories.
13. Multi stage evaporators.
14. ION exchange purification plants.

(v) HIGH WET MODULUS VISCOSE FIBRE

1. Modal (HWM) machine line
2. Pumps for soda station

- 3. Brine PHE
 - 4. Heat exchanger for dissolver
 - 5. 3% Caustic PHE
 - 6. Rotary air lock for maturing drum
 - 7. Charge water tank with level control system
 - 8. Dope tank with stirrer
 - 9. Viscose circulation pumps
 - 10. Heat exchanger before flash tank
 - 11. Spinning pump
 - 12. Heat exchanger after spinning pump
 - 13. Complete system from spinning to bailing
 - 14. Spin bath tanks and pumps
 - 15. Zinc dissolving system
 - 16. Spin bath filters and exhaust fans
 - 17. Heat exchanger for spin bath cooling
 - 18. Rotary vacuum filter and Pumps
- c. Any other machine considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC).

ANNEX - D-1

LIST OF MACHINES ELIGIBLE FOR WEAVING/ KNITTING UNITS UNDER TUF SCHEME

a. FOR WEAVING PREPARATORY:

- 1. Single yarn sizing machine.
- 2. High speed multi cylinder sizing machine/zero twist sizing machine.
- 3. Super high speed direct beam warper with creel (for shuttleless looms).
- 4. High speed direct beam warper with creel (for shuttleless looms in the case of woollen units).
- 5. High speed direct beam warper with creel (for automatic looms).
- 6. Warp tying machine.
- 7. Automatic drawing-in-machine/Reaching-in-machine.
- 8. Fully automatic pirn winding machine (for automatic looms).
- 9. Hydraulic beam lifting trolley (for shuttleless looms).
- 10. Computer aided design system for weaving (optional).

- 11. Two-for-one twister/Three-for-one twister operating at the speed of minimum 8000 rpm & 5000 rpm, respectively.
- 12. Draw warping and sizing machine.
- 13. False twist-texturising machine having 800 meters/min speed.
- 14. Fancy yarn twisters and doublers with micro processors/Cut Chenille Yarn machine/power driven flat bed knitting machine for manufacture of fancy yarn.
- 15. Yarn singeing machine.
- 16. Sectional warping machine with autostop & tension control.
- 17. Dyeing and/or bleaching machine for yarn in package form.
- 18. Pirn winding machine.
- 19. High speed multi-cylinder vertical exit warping machine.
- 20. Auto reeling stitch machine.
- 21. Beam Gatiting Trolley.
- 22. Warp Leasing machine.
- 23. Dobby design card punching and copying machine.

b. FOR LOOM SHED (WEAVING):

- 1. Shuttleless loom. For Projectile and Rapier looms (including high speed rapier weaving looms with 1152 hooks jacquard machine and intermittent cutting knife fitted for making the tapes and attachment required for manufacturing of labels of different widths) for Airjet and Waterjet looms with weft insertion rate of:
 - (i) 800 mtrs. per minute and above for Projectile looms. Marginal deficit of upto 5% in the weft insertion rate of old sulzer projectile weaving machine is permitted.
 - (ii) 450 mtrs. per minute and above for other shuttleless looms. For SSI units, the weft insertion rate of Rapier shuttleless looms may be 250 mtrs. per minute and above.
- 2. Shuttleless loom (for woollen units)
 - (i) 800 mtrs. per minute and above for Projectile looms and
 - (ii) 450 mtrs. per minute and above for other shuttleless looms. For SSI units, the weft insertion rate of Rapier shuttleless looms may be 250 mtrs. per minute and above.

3. Automatic shuttle loom.
4. Terry towel loom (fully automatic or shuttleless).
5. Corduroy and/or velvet loom and/or automatic loom for cut-pile fabrics.
6. Canvas loom.
7. Power driven chenille loom.
8. High speed needle loom for tape/belt weaving.
9. Auto control type of humidification plant (for shuttleless loom shed).
10. Modern industrial humidification system for controlling relative humidity and temperature (for automatic loom shed).
11. Over head cleaner for airjet looms.
12. Dust separator.
13. Computerised label making machine.
14. Fabric embroidery machine.
15. Jacquard and Dobby on stand-alone basis.
16. Power driven cloth cutting machine/laser fabric or label cutting machine.
17. Air Compressor 15 H.P. and above.
18. Tufting machine with electronic process controls.

c. FOR KNITTING:

1. High speed circular knitting machine.
2. High speed socks knitting and gloves knitting machines with or without electronic jacquard.
3. Computerised flat bed knitting machine with minimum speed of 11 revolutions per minute.
4. Warp/Raschel knitting machine.
5. High speed computerised warping machine for knitting.
6. Computerised label making machine.
7. Computerized Strap (Collar/Cuff) Flat Bed Knitting Machine.
8. Modern industrial humidification system for controlling relative humidity & temperature.
9. Air Compressor 15 H.P. and above.

d. HANDLOOM:

1. Semi-automatic/ordinary frame handloom with minimum width of 52", with or without dobby/jacquard and benchmarked technology

features, viz., take up motion, smooth sley movement, bigger shuttle and bobbin (minimum 4"), negative let-off motion. It may include attachments such as multiple weft butta mechanism, pick & pick sliding shuttlebox, solid border weaving catchcord attachment. The frame loom should be made out of $\frac{1}{2}'' \times 1\frac{1}{2}'' \times 3'$ steel channel or steel pipe $2\frac{1}{2}''$ diameter and 8 gauge or sturdy wood with minimum 4" width \times 4" thick \times 6' height. The looms may have additional warp and cloth rollers made of wood or steel to ensure weaving of long length fabric.

2. Handlooms of fly shuttle frame loom fitted with Dobby like lattice /barrel/tappet/draw bar/iron frame vertical/centre closed shed/wooden frame vertical/double cylinder iron border, Jacquard like single lift single cylinder wooden frame/single lift single cylinder iron frame bar/ double lift single cylinder iron frame/double lift double cylinder iron frame/janata/lino; Combination of jala and dobby or jacquard; Fly shuttle sley fitted with drop box on one side/drop box on both sides/circular shuttle box/pick and pick sley.
3. Fly shuttle frame loom fitted with let off motions like lever and weight let off motion/special spring motion/rope let off motion/weight system/spring system.
4. Fly shuttle frame loom fitted with take up motion like ratchet & pawl motion/3 wheel Ichalkaranji type motion/5 wheel take up motion without emery roller/7 wheel take up motion.
5. Handlooms fitted with special attachments like catch card system/swivel loom/lappet motion/ terry motion/lino mechanism/chennale weaving (automatic cutting of chennale while weaving), metal frame handloom/wider width wooden frame handloom/long length cloth weaving mechanism etc.

Note : In addition, handloom units may also be provided with piano card punching machine/electronic card punching machine.

6. Winding machine with multi-spindle for preparation of pims/bobbins/drums operated by hand/peddle/power.
7. High Speed Doubling machine having spindle fitted on bolster with ball bearing.
8. The mobile textile quality testing equipment only for handloom sector and capable of testing all of the following :
 - Colour fastness to washing at about 40 degree celsius.

- Colour fastness to crocking/rubbing
 - Shrinkage
 - Ends-Picks per inch
 - Count of yarn
 - Percentage crimp of yarn
 - Fabric width, and
 - Grams per square meter etc.
- e. Any other machinery considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC).

ANNEX-D-2

LIST OF MACHINERY/EQUIPMENT ELIGIBLE UNDER TUF SCHEME FOR NON-WOVENS/TECHNICAL TEXTILES

a. Spinning

1. Friction spinning.
2. Accessories for spinning specialty yarns like aramide and high performance yarns.
3. Doubling or twisting machine for industrial yarn.

b. Weaving Preparatory

1. High speed computerized warping/sectional warping machine.
2. Filament winding machine for textile position.
3. Spooling machine.
4. Beaming machines.
5. Canister beam warping machines.
6. Assembling machines.
7. Automatic coiling winder machine.
8. Automatic fastening tape assembling fixtures.
9. Automatic joining and winding machine.

c. Weaving

1. Heavy duty shuttleless weaving machine for production of technical textiles.
2. Heavy duty tape weaving.
3. Bi-axial & Multi-axial weaving machinery.
4. Multi-phase weaving machine.
5. 3-D and Block weaving machine.
6. Needle looms for narrow woven fabrics.

7. Circular looms.

d. Knitting

1. Weft Inserted Warp Knitting machine (WIWK).
2. Knitting machine for spacer fabrics.
3. Bi-axial & Multi axial knitting machine.
4. Tricot machinery.
5. Rachel double needle bar machine.
6. Rachel machine for netting.
7. Net making machine by warp knotting system.
8. Circular warp knitting machine for compressing garments.
9. Stitch bonding machine.

e. Processing

1. Mechanical foamer with Crush calender.
2. Pultrusion machine and equipment.
3. Spattering machine and equipment.
4. FRP processing machine & equipment.
5. RTM (Reinforced Textile Material) machine and equipment.
6. Lab scale production /processing equipment for technical textile product development.
7. Coating and/or laminating machine.
8. Calendering machine.
9. Finishing machinery for impregnating yarn or fabrics.
10. Dipping machine for tyre cord/industrial fabrics/belting ducks.
11. Dipping machine for single end or cord for reinforcement of v-belt/hoses/hosetires.
12. Printing machine for coated/laminated fabric.
13. Coagulated PU or PVC dip coating machine/ PU or PVC coating line or coating dipping/ knife machine with infra red dryer.
14. Flaxographic printing machine as a part of the entire plant for production of woven sacks/ bags/other technical textile items. (This machine is not eligible on stand-alone basis).

f. Made up Technical Textile (TT) Store

1. Computerised cutting equipment.
2. Hot air welding equipment.

3. RF (Radio Frequency) welding equipment.
4. Ultrasonic cutting and sealing equipment.
5. Laser cutting and sealing equipment.
6. Tools & rigs for fabrication of T.T. products.
7. Printing equipment for Signage.
8. Heat setting machine and stretching (for heat setting table).
9. Back Coating Lines.
10. Braiding machinery.
11. Machinery for manufacture of clay liner.
12. Machinery for manufacture of prefabricated vertical drains/prefabricated wick drains.
- g. (i) Non-woven textile manufacturing machines:**
1. Bale openers.
 2. Fibre openers.
 3. Porcupine beater/opener with double beater or other similar opener.
 4. Fibre blending/mixing.
 5. Feeder hoppers/chute/card feeding unit.
 6. Cards.
 7. Cross-lappers.
 8. Saturator.
 9. Air laying/web laying/web forming machines.
 10. Web drafters.
 11. Web expanders.
 12. Print bonder.
 13. Web conveyors.
 14. Web control systems - weight/uniformity/alignment.
 15. Batt feeders.
 16. Pre-needler/tackers.
 17. Web edge trimming and re-cycling system.
 18. Edge openers.
 19. Accumulator.
 20. Stackers.
 21. Unwinders/winders/slitters/slitter-cum-winder/stackers.
 22. Compression rolls.
 23. Heated calender.
 24. Chilled calender.
 25. Chiller.
 26. Stenter.
 27. Blow room equipment.
 28. Winding and cutting machine.
 29. All types of needle looms.
 30. Stich bonding machine with necessary attachments.
 31. Chemically bonded non-wovens.
 32. Auto foam generator.
 33. Binder mixing tanks.
 34. Binder applicators of all types print dip knife etc.
 35. Drying and curing machines - steam/electric/oil/gas heated.
 36. 30" stainless steel drying cylinders range with first 5 to 6 cylinders teflon coated.
 37. Spray booths with spray guns.
 38. Powder applicator.
 39. Curing oven-steam/electric/oil/gas heated.
 40. Thermal bond calender.
 41. Thermopack for heating of calender.
 42. Hot air oven.
 43. Thermopack for heating oil.
 44. Dyeing and/or bleaching machine for fibre.
- (ii) Spunlace non-woven plant includes:**
1. Hydro entanglement unit.
 2. Suction unit.
 3. Engraving unit.
 4. Dryer, on line printing unit.
 5. Heating system.
 6. Water filter system.
 7. Boiler for thermic fluid/oil.
 8. High pressure pumps.
 9. Jet stripe cleaning equipment.
 10. Jet beams.
 11. Finishing sieve belt with vacuum - beam.
 12. Winder with slitter.

(iii) Spunbond non-woven machines includes:

1. Chip feeder.
2. Dryer.
3. Extruder.
4. Spinerettes.
5. Cooling chamber.
6. Filament laying.
7. Compressor rolls.

(iv) Complete meltblown line includes:

1. Pellet handling system.
2. Screenchanger.
3. Meltblown die.
4. Lamination stand.

h. Finishing machines :

1. Hot melt cold glue applicators for coating.
2. Ultrasonic slitting machines/edge sealer.
3. Brazing machine with torch (for hot air).
4. PLC operated system with servo drives for measurement/control of tension and temperature.
5. Stitching machines of all types.
6. Film calendering machine.
7. Automatic packing and inspection machines
Heatset oven with stenter facility.
9. Clicking press.
10. Pilot/lab coating line.
11. High pressure pump for water jet cutting system.
12. Robotic waterjet cutting system.
13. Robot for water jet cutting system.
14. Water softening/purification system for water jet cutting.
15. Machines for powder scattering/paste dot/powder dot.
16. Coating for fusible interlinings.
17. Padding mangle (fulard).
18. Extruder lamination machine.
19. Sheet extruders and lamination machine.
20. Singeing machine.

21. Clip/pin stenter for heat setting.
22. Flame lamination Machine.
23. Dust collectors.
24. Jacquard machines for joining two edges by inter weaving.
25. Turret winder and unwinder.
26. High speed precision mixers for plastiols/organosols.
27. Cutting and cutting machine.
28. Grommet fixing machine.
29. PU tumbling machine and drying machine.
30. DMF recovery plant and distillation plant.
31. Printing machine for coated textiles.
32. All types of coaters such as knife over roll, kiss roll coater, screen coater, etc.
33. Multi-cylinder drying range.
34. Rotary and flat bed screen printing machine.
35. Dipping plant.

i. Non-woven converting machinery :

1. Complete thermomoulding lines.
2. Complete thermosetting lines.
3. Machinery of carpet/NVH moulding lines oven/press.
4. Conveyor/thermopack for heating/chiller for cooling.
5. Machinery for moulded roofliners.
6. Die cutting presses.
7. Machinery for conversion of non-wovens into face masks/dust masks/duck bill masks/earloop mask sealing/tieon mask sealing/blank mask making machine.
8. Machinery for conversion of non-wovens into bouffont caps/surgical caps/medicap making machine.
9. Machinery for conversion of non-wovens into gowns/pillowslip/shoe covers/ice pack body/ice pack band sealing and cutting/hand bags/filter pocket/head rest cover/CD/DVD cover and other such items.
10. Machinery for conversion of non-wovens into sanitary napkins/baby diapers/adult diapers.
11. Machinery for conversion of non-wovens into dry and wet wipes.

12. Machinery for slitting and rewinding of nonwoven roll
13. Surgical gauze machine making
14. Combined dressing making machine
15. Bandage Roll making machine
16. Machine to compress
17. Abdominal sponge making machine
18. Automatic packing machines
23. Abrasion testers
24. Colour matching cabinets
25. Colour fastness testers
26. Accelerated creep tester
27. Air permeability tester
28. Hydro static puncture test for geo membrane
29. Hydraulic grip
30. Projection microscope

Note : The above machinery is only eligible for non-wovens and converters of non-wovens into finished products.

j. Testing and Evaluation machinery :

1. Speciality testing equipments and rigs for T.T. (Technical Textiles) and T.T.P. (Technical Textile Products)
2. Universal textile testing machine 10 tonnes/20 tonnes
3. Index puncture resistance tester
4. Co-efficient of friction apparatus
5. Particle size determination apparatus
6. Gradient ratio test apparatus
7. Long time flow apparatus
8. Feltperm
9. Point paper design system with EWE
10. Weatherometer
11. Yam shrinkage and shrinkage force testing machine
12. Viscometers
13. Data loggers for machine monitoring and flex resistance tester
14. Tear testing machine
15. Cold crack resistance testing
16. Thickness gauge
17. Water repellency testing machine
18. Waterproofing testing machine
19. Fire resistance testing equipments
20. Accelerated ageing testing oven
21. Rainwater tests equipment continuous water spray test and I.R. spectrometer etc.
22. All types of weighing balances/scales

k. Other ancillary equipments :

1. Air compressor
2. Boiler
3. Stirrer
4. Humidifier
5. Air conditioning units for control panels etc.
1. Any other machine considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC).

ANNEX-E

LIST OF MACHINERY ELIGIBLE UNDER TUF SCHEME FOR RMG/MADE-UPS UNITS

a. ELIGIBLE MACHINES FOR GARMENT/MADE-UPS MANUFACTURING :

1. Single/multi needle power operated industrial lockstitch sewing machine with or without trimmer overedging/seaming and banding operation.
2. Blind stitch machine/Chain stitching machine.
3. Power operated linking/loop making sewing machine.
4. Power operated flat lock/overlock machine.
5. Zigzag flat bed sewing machine.
6. Button stitch sewing machine.
7. Label/elastic inserting machine.
8. Decorative stitching machine.
9. J Stitch sewing machine.
10. Edge cutting sewing machine.
11. Eyelet Button hole sewing machine.
12. Belt attaching machine.
13. Zip attaching machine.
14. Bar tacking machine.

15. Hemstitch machine.
16. Smocking machine/Automatic multi needle stirring machine.
17. Pattern maker/grader/marker machine/laser marker.
18. Power driven cloth cutting machine/laser fabric or label cutting machine/laser engraving machine.
19. Bandknife-cutting machine.
20. Collar/cuff turning/blocking machine/pressing machine.
21. Button and snap fastners fixing machine.
22. Pocket creasing and welding machine/Auto pocket making machine.
23. Industrial steam iron with vacuum table and/or buck press.
24. Boiler for steam press/Vacuum press, Steam cabinet/Vaccum table.
25. Fusing press.
26. Collar contour trimmer.
27. Automatic spreading & cutting table with vacuum and/or air blowing device.
28. Shoulder pad-attaching machine.
29. Pocket cutting machine.
30. Computerised CAD/CAM/cutting machine.
31. Automatic Pocket Attaching machine.
32. Round knife cutting machine.
33. End cutter with clothpress track.
34. Cloth drilling machine.
35. Collar point trimmer/Gear knotcher machine.
36. High speed fully fashioned knitting machine.
37. Whole garment making machine for knitted garments or power operated garment panel forming knitting machine with linking machine.
38. Power driven socks and gloves knitting machine.
39. Automatic thread trimming/sucking machine.
40. Shirt folding machine.
41. Stain/spot removing machine.
42. Pearl/Beads/Stones/Glassete/Hook and Bar attaching machine.
43. Quilting machine.
44. Fabric inspection/checking machine.
45. Needle/metal detector machine.
46. Multi head computerised embroidery machine.
47. Computerised label making machine/computerised label printing machine.
48. Button wrapping/shanking machine.
49. Feed-off-the-arm industrial sewing machine.
50. Automatic dart/pleat making machine.
51. Automatic label/ply picking machine.
52. Pin tucking machine.
53. Mechanised fabric pinning table.
54. Single needle basting machine.
55. Single needle post bed sleeve setting machine.
56. Hanging production conveyor system.
57. Crochet machine for laces and bands with electronic bar operation.
58. String thrusting machine.
59. Plastic Staple attacher.
60. Sand Blasting/Brushing machine.
61. Computer Colour matching (machine).
62. Automatic machine for making knit shirt center pleats.
63. Belt Loop attaching machine.
64. Button packer.
65. Collar Heat Notcher.
66. Spot Welding machine.
67. Laser Colour Fading/Marking/Drawing Machine.
68. Laser operated Colour Spraying Machine.
69. RMG Curing/heat setting oven.
70. Air Compressor 15 H.P. and above.
71. Computerized Strap (Collar/Cuff) Flat Bed Knitting Machine.
72. Cup Seamer.
73. Automatic strap cutter machine with electronic feed and cutting device.
74. Cup moulding machine.
75. Auto reeling stitch machine.

- 76. Automatic combines panel-joining/tape attaching machine for curtains.
 - 77. Electronic, pre-programmed, straight line lockstitch curtainpleat tacker with full automatic curtainhook feeding device.
 - 78. Automatic Combined Panel-joining and Hemming Machine.
 - 79. Automatic Lockstitch Curtain Hemming Machine.
 - 80. Fully Automatic Combined Thread Chainstitch Ring attach/pinch pleat tacking M/c.
 - 81. Hydraulic combined cutting/pressing machine for processing metal curtain rings.
 - 82. Pneumatic single.
 - 83. Fully automatic fabric inspect, measure and length cutting machine.
 - 84. Fully Automatic, Programmable, Electronic vertical curtain cutting machine.
 - 85. Electronic, pre-programmed, straight line lockstitch curtainpleat tacker with fully automatic curtain hook feeding device.
 - 86. Fully Automatic drapery pinch pleater with integrated/Microflex (r) adjustable curtain hook feeder.
 - 87. Curtain feeding device for fully automatic pinch pleater.
 - 88. High performance motor driven curtain ironing table.
 - 89. Fabric Laying/Spreading machine.
 - 90. Garment washing/Dyeing machine.
 - 91. Garment Drying machine.
 - 92. Garment Colour Spray Cabinet.
 - 93. Trouser topper/Foam Finisher machine.
 - 94. Trouser turning machine.
 - 95. Fabric Grinding machine.
 - 96. Hem Breaking Machine.
 - 97. Fagoting/Picoting machine.
 - 98. Loop making machine.
 - 99. Placketting machine.
 - 100. Sequin punching machine.
 - 101. Sequin embroidery machine.
- b) Quality control equipments for quality control laboratory set up by a garment/made-up unit (this will cover all quality control equipments in a garment/made-up units).**

- c. Any other machinery considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TMC).

ANNEX-F

LIST OF PROCESSING MACHINERY ELIGIBLE FOR 5% INTEREST SUBSIDY UNDER TUF SCHEME

1. Shearing/Cropping Machine.
2. Yam/Fabric Singeing Machine /Gassing Machine/ Singeing cum desizing machine.
3. Fabric reversing Machine.
4. Cone to hank winding machine.
5. Weight reduction/Scouring machine.
6. Pressure Kier with automatic liquor circulation with or without autopiler.
7. Open width/rope washing machine.
8. Open width rope opening and squeezing machine with detwister.
9. J. box.
10. Solvent scouring machine/Vaporlock machine.
11. Rotary drum Washer (HT/HP or ordinary type).
12. Wet fabric spreading and squeezing Machine.
13. Hydroextractor.
14. Slit opening machine.
15. Star winch machine.
16. Float dryer with/without Padding Mangle.
17. Yarn/Fabric mercerising machine.
18. Package dyeing machine for cone, cheese, tops, fibres, dyesprings, yarn beam etc.
19. Fibre cake opener for fibre dyeing machine.
20. Hopper feeder for fibre dyeing machine.
21. Fibre cake press with or without hydraulic system for pressing for fibre dyeing machine.
22. Cabinet Type Yarn dyeing machine.
23. Yarn conditioning machine.
24. Automatic dyeing jigger/Jumbo Jigger with or without liquor circulation and auto dosing.
25. Jet dyeing machine.
26. Soft flow dyeing Machine.
27. Semi-automatic flat bed screen printing machine.
28. Roller wax printing machine.

29. Rotary printing machine
 30. Transfer printing machine (for synthetics)
 31. Continuous washing range with minimum 3 chambers.
 32. Pad steam range
 33. Precision flock cutting/printing machine for textile processing unit only.
 34. Loop ager
 35. Roller steamer/Flash ager/Pressure ager/Star ager.
 36. Rotary screen making equipments for a textile processing unit only.
 37. Curing/Polymerising Machine
 38. Coating/Embossing machine.
 39. Sieving Machine
 40. Decatising machine
 41. Relaxing machine.
 42. Compacting machine
 43. Sueding/peach finishing/brushing/raising/contipress/pile cutting machine.
 44. Friction/Shriener calender/Ordinary calender (minimum 3 bowls)
 45. Microwave dryer/Hot air dryer/Infrared dryer.
 46. Pleating/Creasing/Folding machine for fabrics.
 47. Pinching and Flat embossed machine for fabrics.
 48. Crush machine for uneven pleat for grey/dyed fabrics.
 49. Dipping unit.
 50. Milling machine
 51. Crabbing machine
 52. Paper or Rotary press
 53. Shearing/Polishing machine for wool and its blends.
 54. Foam finishing machine
 55. Multicylinder drying range.
 56. Fabric inspection machine with fault analyser with or without report generator.
 57. Multichamber stenter with minimum 3 chambers, with arrangement for thermic fluid /gas heating
 58. Thin hydro carbon vapour recovery plant for textile printing.
 59. Automatic packing machine
 60. Water softening plant.
 61. Deminerisation plant.
 62. Biomass based gasifiers.
 63. Oil/gas fired boiler or fluidised coal fired boiler with pneumatically controlled filter mechanism, electrostatic precipitator and micro dust collector.
 64. Husk fired/Jute waste (caddies) boiler with pneumatically controlled filter mechanism, electrostatic precipitator and micro dust collector.
65. Machines and equipments for effluent treatment plant.
 66. Thermic fluid heater/other high temperature heating system
 67. Air compressor 15 H.P. and above.
 68. Roll to Roll inspection and mending machine.
 69. Laboratory/Processing machines and Quality control equipments for a quality control lab set up in the processing unit (This will cover all type of laboratory/processing machines and quality control equipments in a textile processing units' laboratory).
 70. Any other machinery considered appropriate by the Technical Advisory-cum Monitoring Committee (TAMC).

ANNEX -G**LIST OF MACHINERY ELIGIBLE UNDER TUF SCHEME FOR JUTE RAMIE AND HEMP UNITS****a. FOR SOFTENING AND CARDING**

1. Jute spreader machine
2. Modified, conventional, softeners
3. Breaker cards
4. Inter cards
5. Finisher cards
6. Drawhead
7. Split can delivery
8. Auto leveller
9. Hopper feeder
10. Teaser cards
11. Enzyme plant
12. Emulsion plant with electronically controlled stirrer
13. Dust shaker
14. Semi Automatic Root Cutting Machine.
15. Hard Waste Card
16. Breaker-Cum-Finisher Card with or without drawheads, auto-levellers and can changing devices

b. FOR DRAWING

1. All screw gills
2. All jute drawings
3. Comber

c. FOR SPINNING AND TWISTING

1. 4 1/4 slip draft
2. 5 1/2 slip draft
3. Ring spinning frame
4. Friction spinning
5. Open end spinning
6. Wrap spinning

7. Braiding machine
8. Ring twisting frame
9. Apron draft spinning machine
10. Flyer twisting
11. Wet/Semi-wet Spinning Frame
12. 4 3/4" S.D./A.D. Spinning Frame.
13. Two for one twister

d. FOR WEAVING PREPARATORY

1. Pre-beaming machine
2. Dressing machine
3. Warp and weft winding machine
4. Precision winders
5. Auto Coner
6. Assembly Winder
7. Beaming/Pre-beaming machine

e. FOR WEAVING ETC.

1. High speed conventional jute looms with or without dobby/jacquards
2. High Speed Automatic Shuttleless Looms
3. Circular looms
4. Carpet plant
5. Non-woven/Felting Plant
6. Jacquard card punching machine
7. Needle/Webbing/Tape Looms

f. FOR FINISHING

1. Cutting machine
2. Lapping and Measuring machine
3. Sewing machine
4. Branding/Printing machine
5. Baling press
6. High Pressure Roll Up Machine
7. Calender M/c.
8. Crispding M/c.
9. Automatic bag making M/c

g. FOR MATERIAL HANDLING AND OTHER MACHINES (ESSENTIAL):

1. Feed lattice
2. Conveyor system
3. Turn table
4. Fork lifter
5. Tractor
6. Jib Crane
7. EOT (Electrically Operated Track) Crane
8. Beam lifter.

h. Pollution Control Machines/Instruments :

ESSENTIAL EFFLUENT

TREATMENT-PLANT	OTHERS
Effluent treatment plant with primary, secondary and/or tertiary treatment facility (for unit linked to common effluent treatment plant, effluent treatment plant upto primary treatment system)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dry type electrostatic, Precipitators. 2. Dry type bag filter. 3. Dry type cleaners and multi cloves. 4. Wet typescrubbers 5. Wet type ventury scrubbers 6. Ventilation system comprising of air centrifugal/axial flowJans. 7. Dust extractor and blower

i. PROCESSING MACHINES

1. Singeing machine
2. Shearing/cropping
3. Pressure Kier/Jumbo jigger
4. Cloth/yarn mercerising
5. Pad batch/Mangle
6. Winch
7. Semi-automatic/automatic Jiggers
8. Jet dyeing
9. Soft flow dyeing
10. Cabinet dyeing machine (for. yarn)
11. High temperature and high pressure dyeing
12. Macro extracter
13. Multicylinder drying range/Stenter
14. Hot air dryer for Yarn dyeing
15. Semi-automatic/Automatic flat bed printing machine
16. Open width soaper
17. Curing/polymerizing
18. Drum washer
19. Calendering
20. Oil/gas fired boiler
21. Thermo Pac with all type of fuels/other high temperature heating system subject to pollution control measures by the concerned State Authorities.
22. Air Compressor 15 H.P. and above.
23. Husk/Caddis fired boiler
24. Bio-mass based gassifier

**j. FOR TESTING
ESSENTIAL**

- 1. Evenness tester
- 2. Jute bundle strength tester
- 3. Jute fineness tester
- 4. Yarn tensile strength tester.
- 5. Fabric strength tester.
- 6. Scotch guard applicator tester

OTHERS

- 1. Electronic twist tester
- 2. Abrasion tester
- 3. Bending rigidity tester
- 4. Colour Fastness tester
- 5. Computerised colour matching
- 6. Rubbing fastness tester
- 7. Light fastness tester
- 8. Drape meter
- 9. Count balance
- 10. Laundero meter
- 11. Yarn twist tester
- 12. Yarn appearance tester (manual/automatic)
- 13. Ballistic raw jute strength tester
- 14. Fire retardancy tester
- 15. Latexing tester
- 16. Water proofing.

- k. Modern Industrial Humidification system for controlling relative humidity and temperature.
- l. Any other machinery considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC).

ANNEX-H

**LIST OF MACHINERY ELIGIBLE UNDER TUF SCHEME FOR ENERGY SAVING PROCESS
CONTROLEQUIPMENTS FOR VARIOUS SECTORS**

a. Energy saving and process improvement instruments/ attachments:

1. Auto cono :—Multichannel Pre-set yarn length monitoring and controlling system for ring spinning, open end spinning, drawing frames, winders, twisters, texturising and crimping machines.
2. Loom Data Monitor
3. Fabric defect analyzer (Micro processors based system to record all types of defects in the fabrics).
4. Cotton contamination analyzer.
5. Online/Offline Moisture indicator and automatic controller for textile units.
6. Online system for monitoring quality and quantity of steam water and power for qualitative and economical consideration in various manufacturing processes.
7. Knitting data and defect monitoring system.

- 8. Web guiding system
- 9. Stop Motion for carding, comber machine, roving frames/speed frames, drawing frames and knitting frames.
- 10. Weft Accumulator for shuttleless weaving machines.
- 11. Warp Stop Motion, Yarn Inspector for yarn break/faults during warping and weaving process.
- 12. Production Data Monitor having electronic multi shift counter with predetermined measured length, control and presignal warning, designed for spinning machines both for ring and open-end, draw frame, twisters doublers and cards, knitting machine, shuttleless loom, warping machine, sizing machine shearing machine and fabric processing machines;

- b. Promise Pro-Win range of online production monitoring and speed systems for spinning machines.
- c. Any other machinery considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC).

ANNEX-I

**LIST OF MACHINERY ELIGIBLE UNDER MMS
@ 20%- TUFS**

a. Main machinery

S.No.	Type of Machinery
1.	Pirn Changing Automatic Loom
2.	Shuttleless Looms
3.	Dobby
4.	Jaquard
5.	Pirn Winding
6.	Sectional Warping Machine
7.	Warping Machine
8.	Sizing Machine

b. List of accessories of automatic pirn changing loom, 190 cms width

Sl. No.	Accessories	Price (Rs.)
1.	Warp Beam(1)	6000.00
2.	Cloth Roller (1)	1000.00
3.	Motor (1)	10000.00
4.	Heald Frame (6 Nos. for tappet and 16 for dobby)	12900.00 (for tappet) 34400.00 (for dobby)
5.	Heald Wire (8000)	6666.00
6.	Drop Pins (6000)	5000.00
7.	Shuttle (1 No.)	1500.00

- c. List of accessories of shuttleless rapier loom, 190 cms width

Sl. No.	Accessories	Price (Rs.)
1.	Warp Beam (1)	6000.00
2.	Cloth Roller (1)	1000.00
4.	Heald Frame (6 Nos. for tappet and 16 for dobby)	12900.00 (for tappet) 34400.00 (for dobby)
5.	Heald Wires (8000)	6666.00
6.	Drop Pins (6000)	5000.00

d. Other equipments

New Humidification Plant/Air Compressor/De-mineral Plant or Reverse Osmosis Plant, beam gaiting and knotting machine are also eligible subject to a maximum of 10% of the total cost of the eligible machinery for a project. However, subsidy for a project under the scheme will be restricted to Rs. 20 lakh.

ANNEX-J

LIST OF PROCESSING MACHINERY ELIGIBLE UNDER TUF SCHEME FOR 10% CAPITAL SUBSIDY AND 5% INTEREST REIMBURSEMENT

1. Automatic Dye Weighing and Dispensing System.
2. Process house and dye Kitchen management system for whole process house.
3. PLC controlled Shearing/Cropping machine.
4. PLC based yarn/fabric Singeing machine with auto mixing of air and fuel for temperature and flame control with or without pre and post brushing and desizing unit.
5. Singeing machine for tubular fabrics.
6. Knit tubular mercerizing machine or bleaching-cum-mercerising machine.
7. Ammonia mercerising machine for fabrics, including ammonia recovery plant.
8. Fully automatic Yarn/fabric mercerizing machine with Caustic Recovery Unit (without caustic recovery unit if unit already has it).
9. Knit fabric continuous bleaching plant.
10. Balloon Padder.
11. Slit opener with open width squeeze mangle for knitted fabric.
12. Open-width continuous scouring and bleaching range with microprocessor attachments and automatic chemical dosing.
13. Soft package precision winding machine.
14. Arm hank dyeing machine.
15. Automatic cabinet type yarn dyeing machine.

16. PLC based Package Dyeing machines (cheese, cone, Tops, fibres, dyesprings, yarn beam).
17. PLC controlled Fully Automatic Flat Bed Printing machine with pneumatic blanket control.
18. PLC based Soft Flow Dyeing Machine.
19. PLC based Rapid Jet Dyeing Machines.
20. PLC based Fully Automatic Jigger with Servo/Microprocessor control.
21. Compact continuous dyeing and finishing machine for tapes/narrow width woven fabric.
22. Open width Pad-dry and/or Pad-Steam continuous dyeing range with micro processor based energy control and water monitoring.
23. Indigo dyeing range.
24. Industrial washing/drying machine for garments/made ups/Industrial tumble dryers/Washers.
25. Digital/laser/led engraving/screen making system for rotary screens.
26. PLC based fully automatic Rotary screen printing machine with magnetic/air flow squeegee system, on-line washing arrangement, quick change over facility, automatic design setting.
27. Ink jet printing machines (For textile processing units only).
28. High Speed Micro inkjet engraver with UV exposing unit.
29. Continuous transfer printing machine (cylinder based) for synthetics.
30. Thermosoling range (For Synthetics only).
31. PLC based continuous crabbing machine.
32. PLC based scouring and milling machine.
33. Loop ager with arrangement for moist and superheated steaming.
34. Powder dot coating/laminating machine for fabrics.
35. Continuous weight reduction machine through micro wave technique (for Polyester goods only).
36. Multichamber Washing range with minimum 5 chambers.
37. Multi cylinder drying range with individual cylinder drives with or without padding mangle.
38. Multi chamber stenter (minimum 4 chambers) with arrangement of Thermic fluid/gas heating.
39. Compressive Shrinking range.
40. PLC based continuous decatising machine.
41. Airo Machline (for durable mechanical finishes).
42. Weft Straightner with electronic controls.
43. PLC controlled Calendering Machine having Racolan sleeve.

- 44. PLC based Compacting machine.
- 45. Relax/Radiip frequency/Radiant gas fired/Loop dryers.
- 46. Sand blast machine for denims.
- 47. Machine for Softening/Stone wash effect on fabric/garments.
- 48. Robotised automatic roll packing machine.
- 49. Plasma Treatment machines.
- 50. Continuous Pressing and Setting Machine/Super finish machine.
- 51. AC inverter driven PLC based Fabric inspection machine with fault analyzer and report generator.
- 52. Hand held spectrophotometer for shop floor colour matching.
- 53. PLC based oil/gas fired boiler (Steam /Thermic fluid) with automatic control on combustion efficiency.
- 54. Effluent Treatment Plant (ETP) upto secondary and/or tertiary treatment facilities.
- 55. Reverse Osmosis, Nano Filtration, Multiple effect/stage Evaporators/Mechanical Evaporator.
- 56. On line/Off line Chemical concentration indicator and controlling system for textile processing machines.
- 57. Fabric Profile System to monitor and control the speed of stenter machine while heatsetting/drying/finishing for process and quality improvement.
- 58. Fabric Centering and Spreading system.
- 59. Automatic Fabric Straighting system for high speed ranges.
- 60. Monitoring System for Weight/Denier reduction process.
- 61. On line monitoring system for treated liquid effluent quality and quantity.
- 62. Stack monitoring system for energy conservation and emission quality.
- 63. Testing equipments in Quality Control Lab accredited by National Accreditation Board for Lab (NABL) India and set up in the textile and jute unit.

ANNEX-K
**LIST OF MACHINERY/EQUIPMENT ELIGIBLE
FOR 10% CAPITAL SUBSIDY UNDER TUF
SCHEME FOR TECHNICAL TEXTILES INCLUDING
NON-WOVENS**

- a. Spinning
 - (1) Friction spinning
 - (2) Doubling or twisting machine for industrial yarn.
- b. Weaving Preparatory
 - (1) High speed computerized warping/sectional warping machine.
 - (2) Filament winding machine for textile position.

- c. Weaving
 - (1) Heavy duty shuttleless weaving machine for production of technical textiles.
 - (2) Heavy duty tape weaving.
 - (3) Bi-axial and Multi-axial weaving machinery.
 - (4) Multi-phase weaving machine.
 - (5) 3-D and Block weaving machine.
 - (6) Needle looms for narrow woven fabrics.
 - (7) Circular looms.
- d. Knitting
 - (1) Weft Inserted Warp Knitting machine (WIWK).
 - (2) Knitting machine for spacer fabrics
 - (3) Bi- axial and Multi-axial knitting machine
 - (4) Tricot machinery
 - (5) Rachel double needle bar Machine
 - (6) Rachel machine for netting
 - (7) Net making machine by warp knotting system
 - (8) Circular warp knitting machine for compression garments
 - (9) Stitch bonding machine.
- e. Processing
 - (1) Mechanical foamer with Crush calender.
 - (2) Pultrusion machine and equipment.
 - (3) Spattering machine and equipment.
 - (4) FRP processing machine and equipment.
 - (5) RTM (Reinforced Textile Material) machine and equipment.
 - (6) Lab scale production/processing equipment for technical textile product development.
 - (7) Calendering machine
 - (8) Finishing machinery for impregnating yarn or fabrics
 - (9) Dipping machine for tyre cord/industrial fabrics/belting ducks
 - (10) Dipping machine for single end or cord for reinforcement of v-belts/hoses/hosetires
 - (11) Printing machine for coated /laminated fabric
 - (12) Coagulated PU or PVC dip coating machine/ PU or PVC coating line or coating dipping/knife machine with infra red dryer.
- f. Madeup Technical
Textile (TT) Store
 - 1. RF (Radio Frequency) welding equipment.
 - 2. Ultrasonic cutting and sealing equipment.
 - 3. Laser cutting and sealing equipment.

- 4. Printing equipment for Signage.
 - 5. Heat setting machine and stretching (for heat setting Table).
 - 6. Back Coating Lines.
 - 7. Braiding machinery.
 - 8. Machinery for manufacture of clay liner.
 - 9. Machinery for manufacture of prefabricated vertical drains/prefabricated wick drains.
 - g. (i) **Non-woven textile manufacturing machines:** Complete production lines or the component/ parts forming the production line for the manufacture of following non-wovens upto rolled goods preparation and packing, viz.,
 - (a) Chemically bonded non-woven
 - (b) Stitch bonded non-woven
 - (c) Spun bonded non-woven
 - (d) Melt blown non-woven
 - (e) Spun bond melt blown non-woven (SMS non-wovens)
 - (f) Needle punch non-woven
 - (g) Thermal bond non-woven
 - (h) Spun lace non-woven
 - h. **Finishing machines:**
 1. Hot melt cold glue applicators for coating
 2. Ultrasonic slitting machines/edge sealer
 3. Brazing machine with torch(for hot air)
 4. PLC operated system with servo drives for measurement/control of tension and temperature
 5. Film calendering machine
 6. Automatic packing and inspection machines
 7. Heatset oven with stenter facility
 8. Pilot/lab coating line
 9. High pressure pump for water jet cutting system
 10. Robotic water jet cutting system
 11. Robot for water jet cutting system
 12. Water softening/purification system for water jet cutting
 13. Machines for powder scattering/paste dot/ powder dot
 14. Coating for fusible interlinings
 15. Padding mangle (fulard)
 16. Extruder lamination machine
 17. Sheet extruders and lamination machine
 18. Singeing machine
 - 19. Clip/pin stenter for heat setting
 - 20. Flame lamination machine
 - 21. Dust collectors
 - 22. Jacquard machines for joining two edges by inter weaving.
 - 23. Turret winder and unwinder
 - 24. High speed precision mixers for plastisols/ organosols
 - 25. Gunning and cutting machine
 - 26. Grommet fixing machine
 - 27. PU tumbling machine and drying machine
 - 28. DMF recovery plant and distillation plant
 - 29. Printing machine for coated textiles
 - 30. All types of coaters such as knife over roll, kiss roll coater, screen coater, etc.
 - 31. Multi cylinder drying range
- i. **Non-woven converting machinery:**
1. Complete thermomoulding lines
 2. Complete thermosetting lines
 3. Machinery of carpet/NVH moulding lines oven/press
 4. Conveyor/thermopack for heating/chiller for cooling
 5. Machinery for moulded roofliners
 6. Machinery for conversion of nonwovens into face masks/dust masks/duck bill masks/earloop mask sealing/tieon mask sealing/blank mask making machine
 7. Machinery for conversion of nonwovens into bouffont caps/surgical caps/medicap making machine
 8. Machinery for conversion of nonwovens into gowns/pillowslip/shoe covers/ice pack body/ ice pack band sealing and cutting/hand bags/filter pocket/head rest cover/CD/DVD cover and other such items
 9. Machinery for conversion of nonwovens into sanitary napkins/baby diapers/adult diapers
 10. Machinery for conversion of nonwovens into dry and wet wipes
 11. Machinery for slitting and rewinding of nonwoven roll
 12. Surgical gauze machine making
 13. Combined dressing making machine
 14. Bandage Roll making machine
 15. Machine to compress

16. Abdominal sponge making machine
17. Automatic packing machines

Note: —The above machinery is only eligible for non-wovens and converters of non-Wovens into finished products.

j. Testing and Evaluation machinery:

1. Speciality testing equipments and rigs for T.T. (Technical Textiles) and T.T.P. (Technical Textile Products)
2. Universal textile testing machine 10 tonnes/20 tonnes
3. Index puncture resistance tester
4. Co-efficient of friction apparatus
5. Particle size determination apparatus
6. Gradient ratio test apparatus
7. Long time flow apparatus
8. Feltperm
9. Point paper design system with EWE
10. Weatherometer
11. Yarn shrinkage and shrinkage force testing machine
12. Viscometers
13. Data loggers for machine monitoring and flex resistance tester
14. Tear testing machine
15. Cold crack resistance testing
16. Thickness gauge
17. Water repellency testing machine
18. Waterproofing testing machine
19. Fire resistance testing equipments
20. Accelerated ageing testing oven
21. Rainwater tests equipment continuous water spray test and IR spectrometer etc.
22. Abrasion testers
23. Colour matching cabinets
24. Colour fastness testers
25. Accelerated creep tester
26. Air permeability tester
27. Hydro static puncture test for geo membrane
28. Hydraulic grip
29. Projection microscope

k. Any other machine considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC).

Note: —Since some of the machinery eligible for technical textiles can also be used by the other

segments of the industry, the technical textile entrepreneurs intending to avail of 10% capital subsidy under TUFS will have to get themselves registered with Office of the Textile Commissioner and obtain a registration number. In other words, the registration with Office of the Textile Commissioner will be the prerequisite for availing of 10% capital subsidy by technical textile units.

ANNEX - L

LIST OF MACHINERY FOR RMG ELIGIBLE FOR 10% CAPITAL SUBSIDY AND 5% INTEREST REIMBURSEMENT UNDER TUFS.

a. ELIGIBLE MACHINES FOR GARMENT MANUFACTURING:

1. Programmable Single/multi needle power operated industrial lockstitch sewing machine with or without trimmer overedging/seaming and banding operation.
2. Blind stitch machine/Chain stitching machine.
3. Power operated linking/loop making sewing machine.
4. Power operated flat lock/overlock machine.
 - Four/Five thread overlock machine with or without trimmer.
 - Five thread flat lock machine with or without trimmer.
 - Five thread flat lock machine with seam joining device.
5. Zigzag flat bed sewing machine.
6. Button stitch sewing machine.
7. Button hole machine with locking device.
8. Label/elastic inserting machine.
9. Decorative stitching machine
10. J Stitch sewing machine
11. Edge cutting sewing machine
12. Eyelet Button hole sewing machine.
13. Belt attaching machine.
14. Zip attaching machine.
15. Bar tacking machine.
16. Hemstitch machine.
17. Smocking machine/Automatic multi needle sirring machine.
18. Power driven cloth cutting machine/laser fabric or label cutting machine/laser engraving machine.
19. Collar/cuff turning/blocking machine/pressing machine.
20. Button and rivet snap fastners fixing machine.
21. Pocket creasing and welding machine/Auto pocket making machine.

22. Continuous pressing/folding machine.
23. Continuous fusing press.
24. Collar contour trimmer.
25. Automatic spreading and cutting table with vacuum and/or air blowing device.
26. Shoulder pad-attaching machine.
27. Pocket cutting machine.
28. Computerised CAD/CAM/cutting machine.
29. Automatic Pocket Attaching machine
30. Cloth drilling machine.
31. Collar point trimmer/Gear knotcher machine.
32. High speed fully fashioned knitting machine.
33. Whole garment making machine for knitted garments or power operated garment panel forming knitting machine with linking machine.
34. Power driven socks and gloves knitting machine.
35. Automatic thread trimming/sucking machine.
36. Automatic shirt folding machine.
37. Pearl/Beads/Stones/Glassete/Hook and Bar attaching machine.
38. Quilting machine.
39. Fabric inspection/checking machine with fault analyser and report Generator.
40. Needle/metal detector machine.
41. Multi head computerised embroidery machine.
42. Computerised label making machine/computerised label printing machine.
43. Button wrapping/shanking machine.
44. Feed-off-the-arm industrial sewing machine.
45. Automatic dart/pleat making machine.
46. Automatic label/ply picking machine.
47. Pin tucking machine.
48. Single needle basting machine.
49. Single needle post bed sleeve setting machine.
50. Power operated conveyor based material handling system for sewing department.
51. Crochet machine for laces and bands with electronic bar operation.
52. String thrusting machine.
53. Sand Blasting/Brushing machine.
54. Colour matching machine.
55. Automatic machine for making knit shirt center pleats.
56. Belt Loop attaching machine.
57. Button packer.
58. Collar Heat Notcher.
59. Spot Welding machine.
60. Laser Colour Fading/Marking/Drawing Machine.
61. Laser operated Colour Spraying Machine.
62. RMG Curing /heat setting oven.
63. Computerized Strap (Collar/Cuff) Flat Bed Knitting Machine.
64. Cup Seamer.
65. Automatic strap cutter machine with electronic feed and cutting device.
66. Cup moulding machine.
67. Auto reeling stitch machine.
68. Fabric Laying/Spreading machine.
69. Garment washing/dyeing machine.
70. Garment drying machine.
71. Dry to Dry cleaning machine for garments.
72. Garment Colour Spray Cabinet.
73. Automatic multi-head Flat bed Screen printing machine.
74. Trouser topper/Form Finisher machine.
75. Trouser turning machine.
76. Fabric Grinding machine.
77. Hem Breaking Machine.
78. Fagoting/Picoting machine.
79. Loop making machine.
80. Placketing machine.
- b. Any other machinery considered appropriate by the Technical Advisory-cum Monitoring Committee (TAMC).
- Note:** The readymade garment units are only eligible to avail of the benefit of 10% capital subsidy on the above machinery.

ANNEX - M**LIST OF MACHINERY FOR CAD/CAM AND DESIGN STUDIO UNDER TUF'S.****a. ELIGIBLE MACHINES/EQUIPMENTS AND SOFTWARE FOR TEXTILE DESIGN STUDIO**

- I. Eligible machines/equipments for Textile Design Studio.
 - Latest Configuration Core Duo Desktop Computers with minimum 1 GB RAM and 17" Monitor and UPS.
 - Digitizer.
 - Latest Model Plotter/High speed Ink Jet Plotter.

4. Automatic Spreading and Cutting Machine (Single ply and high ply cutters).
 5. Plotter for Computerised CAD/CAM Pattern marker/Pattern grading/marker..
 6. CAD/CAM Design Studio.
 7. High Resolution Scanner.
 8. Inkjet Engraver.
 9. Semi/fully automatic printing machine.
 10. Digital Printing machine.
 11. Absorbing machine.
 12. Screen Room preparatory equipments
 - Screen Stretching Equipments
 - Auto Screen Coating Equipments
 - Exposing Equipments
 - Digital Screen Equipments
- II. Eligible software for Textile Design Studio.**
1. CAD for Automatic Marker Planning, grading and marketing.
 2. CAD/CAM software for embroidery machine.
 3. CAD/CAM Pattern marker/Pattern grading/ marker Software with Plotter.
 4. Computer aided production planning software
 5. AUTOCAD, Adobe Photoshop, Coral Draw, Adobe Illustrator Softwares, 3D Max, Visual Studio, Coral 6.0, Flash, Animator Pro, infinite-D, form-Z, sketch, publishing, visual basic provin, macromedia director, front page editor, dream weaver.
 6. Textile Design Software/Vision textile design software
 7. Apparel Design Software
 8. Software for Product Development Management (Work and Event Tracking, Construction and Assembly Details, Report Generation, Measurement Specs)
 9. Global Sourcing (Source Components from Multiple vendors, Manage Distribution, Forecasting, Automatic Bid Updates)
 10. Pattern Making Software Licenses
 11. Marker Planning Software Licenses
 12. Cut Planner Software Licenses
 13. Designing Software Licenses
 14. E-fit Simulator(3D Virtual Sampling)
 15. Other design softwares.
- b. Any other machine considered appropriate by the Technical Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC).**

ANNEX - N**COMPOSITION AND FUNCTIONS OF TECHNICAL ADVISORY-CUM-MONITORING COMMITTEE (TAMC)****1. Composition of the Committee**

- | | |
|--|-----------|
| 1. Textile Commissioner, Mumbai | —Chairman |
| 2. Jute Commissioner, Kolkata | —Member |
| 3. Chairman, Confederation of Indian Textile Industry (CITI), New Delhi | —Member |
| 4. Chairman, Indian Woollen Mills Federation (IWMF), Mumbai | —Member |
| 5. Chairman, Federation of Indian Art Silk Weaving Industry (FIASWI), Surat | —Member |
| 6. President, Indian Spinners Association (ISA), Mumbai | —Member |
| 7. President, South India Small Spinners Association (SISSPA), Coimbatore | —Member |
| 8. President, Ludhiana Knitwear Club, Ludhiana | —Member |
| 9. Chairman, Federation of Indian Textile Engineering Industry (FITEI), Mumbai | —Member |
| 10. President, Indian Jute Mills Association (IJMA), Kolkata | —Member |
| 11. Chairman, Clothing Manufacturers' Association of India (CMAI), Mumbai | —Member |
| 12. Chairman, Powerloom Development and Export Promotion Council (PDEXCIL), Mumbai | —Member |

III. Testing equipment

1. Loop length tester

13. Chairman, Cotton Textiles Export Promotion Council (TEXPROCIL), Mumbai	—Member
14. Chairman, Apparel Export Promotion Council (AEP), Gurgaon	—Member
15. Chairman, Synthetic and Rayon Textiles Promotion Council, Mumbai	—Member
16. Director General, National Institute of Fashion Technology (NIFT), New Delhi	—Member
17. In-charge, TUF Cell, Industrial Development Bank of India, Mumbai	—Member
18. In-charge, TUF Cell, Small Industries Development Bank of India, Lucknow	—Member
19. In-charge, TUF Cell, Industrial Finance Corporation of India, New Delhi	—Member
20. In-charge, TUF Cell, State Bank of India, Mumbai	—Member
21. In-charge, TUF Cell, Central Bank of India, Mumbai	—Member
22. In-charge, TUF Cell, Bank of India, Mumbai	—Member
23. In-charge, TUF Cell, Export Import Bank of India, Mumbai	—Member
24. In-charge, TUF Cell, NCDC, New Delhi	—Member
25. In-charge, TUF Cell, Canara Bank, Bangalore	—Member
26. In-charge, TUF Cell, Bank of Baroda, Mumbai	—Member
27. In-charge, TUF Cell, Indian Overseas Bank, Mumbai	—Member
28. In-charge, TUF Cell, Union Bank of India, Mumbai	—Member
29. In-charge, TUF Cell, Andhra Bank, Hyderabad	—Member
30. In-charge, TUF Cell, ICICI Bank, Mumbai	—Member
31. In-charge, TUF Cell, Punjab National Bank, New Delhi	—Member
32. In-charge, TUF Cell, Indian Bank, Chennai	—Member
33. Joint Textile Commissioner (E), O/O. TXC, Mumbai	—Member Secretary

Any other technical expert, industry representative or the representatives of the co-opted banks/SFC/SIDCs/twin function IDCs may be invited as special invitees as and when required.

2. Functions:

The functions of the Technical Advisory Committee will be as follows :

- (i) Determine eligibility of the machinery under TUFS.
- (ii) To interpret and clarify the various provisions of the GR on TUFS.
- (iii) To review the progress of the scheme and critically analyse the operation thereof, at a macro-level and sort out administrative and operational bottlenecks.
- (iv) To coordinate and sort out the inter bank and PLI-Nodal Agency issues.
- (v) To keep the Inter-Ministerial Steering Committee (IMSC) apprised of the direction and extent of the implementation of the scheme.
- 3. The Committee shall ordinarily meet once in a quarter.
- 4. The Committee would keep the Government apprised of the decisions taken by them regarding technical and other issues relating to the scheme.

5. Miscellaneous :

- i) The T.A./D.A., if any, in respect of Government officials and the Textile Research Association officials shall be borne by their respective Departments and Organisations respectively. In respect of other members T.A./D.A. shall be borne by the organisations, which the members represent.
- ii) Secretariat assistance will be provided by the Office of Textile Commissioner, Mumbai.

ANNEX-O

OPERATIONAL GUIDELINES FOR DEFERRED PAYMENT GUARANTEE(DPG) SCHEME

- (i) The assistance under DPG will cover major equipments and also cases involving both DPG and normal term loan in a single project. In all cases, however, the project per se has to meet the technology and other eligibility norms of the TUFS.
- (ii) The margin money in case of equipment exclusively under DPG, shall be assumed as 20% for the purpose of interest subsidy under TUFS. However, in respect of cases involving both DPG and term loan, margin money may be taken based on project cost excluding DPG component.
- (iii) The period of the deferred payment will be from the date of execution of the bills/promissory notes and should not exceed 7 years including moratorium

period not exceeding one year.

- (iv) Only rupee loan will be covered under the TUFS and buyers bank who is giving the guarantee has to be bank co-opted under TUFS.
- (v) The intending purchaser-user of indigenous/imported machinery who is not in a position to offer immediately full cash payment for the required machinery will approach the machinery manufacturer/local agent of foreign supplier seeking deferred payment facility. The manufacturer-seller will prepare separate usance bill/promissory note for each instalment together with interest payable on the deferred instalments.
- (vi) The bills drawn by the seller will be accepted by the purchaser/user and guaranteed by the purchaser/users bank. Alternatively, these bills are drawn by the purchaser/users and guaranteed by his banker.
- (vii) These bills/promissory notes are then delivered to the seller, who gets them discounted with his banker, thus realising the cost of the machinery; the discount payable by him to his banker is included in the amounts of the bills by way of interest for the period of deferred payment.
- (viii) The buyers bank will retire the bills on the respective dates by debiting the account of the buyer and for the full face value of the bill including principal amount and interest on deferred payment. After receipt of the 5% interest reimbursement from nodal agency, the reimbursement amount will be refunded by the buyers bank to the buyer.
- (ix) After ensuring compliance with all the provisions of TUFS, the buyers bank will approach respective nodal agencies for interest reimbursement. The buyers bank will be required to furnish complete details i.e., invoice value of equipment, discounting rate (%), usance period (months) for each bill, periodicity and entire repayment schedule indicating break-up of principal components for the entire period of repayment.

ANNEX - P

OPERATIONAL GUIDELINES FOR IMPLEMENTING 20%- MARGIN MONEY SUBSIDY UNDER TUFS (MMS @ 20%-TUFS) FOR POWERLOOM SECTOR

1. An option has been provided to the powerloom units to avail of 20% Margin Money Subsidy under TUFS (MMS@20%- TUFS) in lieu of 5% interest reimbursement/15% Margin Money Subsidy. The operational guidelines of the MMS@20%-TUFS are as follows :

2. Duration of the scheme :

- 2.1 The operation of MMS @ 20%- TUFS will be co-terminus with modified TUFS, i.e., from 1st April,

2007 to 31st March, 2012.

3. Eligible units

- 3.1. The scheme is applicable to powerlooms in Micro and SSI sector only i.e., the units having investment in plant and machinery as per Micro, Small and Medium Enterprises Development Act 2006. However, filing of Entrepreneurs Memorandum with concerned District Industries Centre is a pre-requisite for availing of assistance under the scheme.
- 3.2 The eligibility of the powerloom unit is subject to a capital ceiling of Rs.200 lakh and ceiling on margin money subsidy of Rs. 20 lakh. SSI units exceeding capital ceiling of Rs. 200 lakh would not be eligible for assistance under 20% MMS-TUFS. Such units are advised to avail of 5% interest reimbursement under TUFS.

4. Quantum of subsidy

- 4.1 20% margin money subsidy will be available on investment in TUF compatible specified machinery subject to a ceiling of Rs. 20 lakh on subsidy amount to each unit.

Proviso :—

- (i) However where two or more undertakings are set up by the same person as a proprietor each of such industrial undertakings shall be considered to be controlled by the other undertaking or undertakings

OR

- (ii) Where two or more undertakings are set up as partnership firms under the Indian Partnership Act, 1932 (I of 1932) and one or more partners are common partner or partners in such firms, each of such industrial undertakings shall be considered to be controlled by the other undertaking or undertakings.

OR

- (iii) Where industrial undertaking are set up by companies under the Companies Act, 1956 (I of 1956) and where one or more Directors are common/same person who have already availed subsidy in their individual capacity for a proprietary/partnership firm, such undertakings shall be considered to be controlled by the other undertaking or undertakings.

- 4.2 Powerloom units availing of 20% subsidy would not be eligible under the NEF scheme.

5. Eligible machinery :

- 5.1. The eligible machinery under the scheme include indigenously manufactured automatic looms,

- shuttle less looms with or without specified loom accessories and specified weaving preparatory machinery.
- 5.2 The new imported looms as well as 2nd hand imported shuttle-less looms upto 10 years vintage with residual life of 10 years as per TUFS norms will also be eligible under the scheme.
- 5.3 New Humidification Plant/ Air Compressor/ De-mineral Plant or Reverse Osmosis Plant, beam gaiting and knotting machine are also eligible subject to a maximum of 10% of the total cost of the eligible machinery for a project. However, subsidy for a project under the scheme will be restricted to Rs.20 lakh.

6. Bench marking of price under the scheme :

- 6.1. The Textile Commissioner in terms of the guidelines issued by the Govt. has fixed the ceiling on benchmarked price for the eligible second hand imported machinery upto 10 years vintage only under the scheme for the purposes of subsidy. The same is enclosed at Appendix-I.
- 6.2. In place of price benchmarking of the indigenous machinery, the machinery manufacturer shall be benchmarked. The indigenous machinery manufacturers, whose machinery has been benchmarked under MMS @ 20% - TUFS as on date will be considered as benchmarked manufacturer under the scheme subject to the condition that such manufacturers obtain ISO-9001 and also they fulfill the criteria which will be fixed for benchmarking of manufacturers from time to time. (List of eligible machinery manufacturers as on date is at Appendix-II).

7. Lending Agency :

- 7.1. NBFCs registered with RBIs as category A and B, all banks including cooperative banks/SFCs / SIDCs and SIDBI are eligible for funding under the scheme.

8. Financial norms :

- 8.1. Promoters contribution of 15% is to be ensured by the lending agency.
- 8.2. Financial norms like security debt-equity ratio, previous years profit position, networth etc. will be as per existing norms of lending agency. However, they should not be stricter than TUF norms.
- 8.3. Powerloom unit availing of 20% subsidy should at least function for a minimum lock-in period of three years under the same ownership from the date of disbursement of subsidy to ensure that repayment period including moratorium period for the term loan should be minimum of three years.

9. Release of subsidy

Following mechanism will be adopted for the release of subsidy to Machinery Manufacturers/ Entrepreneurs/Banks.

9.1 Machinery Manufacturers :

- 9.1.1 The powerloom unit will approach the lending agency for a term loan with their project proposal. The lending agency would advise the office of the Textile Commissioner of the sanction of the loan in the prescribed format as at Appendix - III.
- 9.1.2 The powerloom entrepreneur would release his initial advance of minimum 15% contribution directly to the machinery manufacturer for the cost of the machine. The lending agency would release the loan to the machinery manufacturer when machinery are ready for dispatch. In case, with the loan amount, 80% of the cost of the machinery is not met, the powerloom weaver would make good the remaining amount to the machinery manufacturer from his own resources.
- 9.1.3 The machinery manufacturer/powerloom entrepreneur would install and commission the loom on receiving 80% of the cost of the machinery. After satisfactory commissioning of the loom, the machinery manufacturer would inform the office of the Textile Commissioner.
- 9.1.4 In case of imported machinery, the powerloom weaver would inform the office of the Textile Commissioner after commissioning of the looms.
- 9.1.5 Textile Commissioner would constitute inspection teams on regional basis to inspect and certify the commissioning of the machinery. It would be ensured that Certification Committee issues a certificate within 15 days from date of intimation by the machinery manufacturer.
- 9.1.6 The 20% subsidy would be released by the office of the Textile Commissioner to the machinery manufacturers/ units Bank Account after receipt and examination of certification from the inspection team.
- 9.1.7 In respect of TUFS compatible imported looms and machinery, the powerloom weavers will need to open a LC in Bank to make the purchase. In such cases, the 20% subsidy would be released directly to the powerloom weaver's bank account after receiving installation and commissioning report of the imported looms and machinery.
- 9.1.8 Interest subsidy/capital subsidy/ Margin Money subsidy on the basic value of the machineries and exclude the tax component/custom duty for the purpose of valuation. *
- 9.1.9 In case powerloom entrepreneur avails of bridge finance from the lending agency for the 20% margin money subsidy to be given, the 20% subsidy would be released by the Textile Commissioner directly to the lending agency.
- 9.1.10. In case machinery is being installed/commissioned in phases, the subsidy shall also be released in phases.

9.2 Banks

- 9.2.1 The Powerloom units may avail of 20% Margin Money Subsidy (MMS) on 'front ended' basis along with bank finance. The operational guidelines for releasing of 20% subsidy are as follows:
- 9.2.2 The powerloom unit will approach the lending agency for term loan and bridge finance for 20% MMS with their project proposal. After sanctioning of the loan the lending agency shall advise the O/o the Textile Commissioner the sanction of the loan in the prescribed format at Appendix-IV.
- 9.2.3 Under the scheme, the lock in period for term loan would at-least be of 3 years.
- 9.2.4 The powerloom entrepreneur would release his initial contribution of minimum of 15% directly to the machinery manufacturer.
- 9.2.5 The lending agency would release the term loan as well as bridge finance to the machinery manufacturers when machinery is ready for dispatch.
- 9.2.6 The machinery manufacturer would continue with casting/engraving of the ninedigit identification code for each machinery.
- 9.2.7 The machinery manufacturer/ powerloom entrepreneur would install and commission the machinery and inform the lending agency about commissioning of the machinery.
- 9.2.8 Lending agencies visits the unit either before or after disbursement of the loan. During this visit, the lending agency would ensure the casting/ engraving of the nine-digit identification code on the indigenous machinery as per the guidelines.
- 9.2.9 After this visit, the lending agency will inform the O/o the Textile Commissioner that the party has installed the machinery and they have released the payment including the bridge finance on account of the 20% margin money subsidy in the prescribed format. The lending agency, along with this declaration will also send the copies of all related documents, which should invariably have all the specification of the machinery and also the 9-digit identification code to the office of the Textile Commissioner.
- 9.2.10 Based on the documents so received from the lending agency, the O/o the Textile Commissioner would release the margin money subsidy to the lending agency.
- 9.2.11 20% margin money subsidy will be worked out on the basis of invoice price exclusive of all taxes, in respect of indigenous machinery. The lending agency should provide bridge finance to the extent of 20% of eligible investment.
- 9.2.12 In respect of brand new imported machinery, the

20% margin money subsidy will be worked out on the basis of CIF price, while in respect of second hand imported machinery, the 20% margin money subsidy will be worked out on the basis of benchmarked price as fixed by Textile Commissioner from time to time or CIF price whichever is lower.

- 9.2.13 In case the lending agencies give bridge finance more than the eligible 20% margin money subsidy, the excess amount will have to be recovered from the powerloom weaver or it can be converted into a normal term loan by the lending agency.
- 9.2.14 Textile Commissioner would constitute a team comprising of senior officers of the Head Office to periodically inspect on random basis the machinery installed/commissioned as well as the original record of the bank pertaining to the loan to the beneficiary.

10. Safeguard against mis-utilisation

- 10.1 To prevent mis-utilisation of the scheme, casting of a unique mill No, machine code No, and engraving of the running serial number would be done on each machine. There would be a nine-digit identification code for each machinery. The nine-digit identification code will include the following:

- The first three digits (000) of the identification code will indicate unique three digit mill No. for each manufacturer which has been allotted by the Textile Commissioner. The unique three digit mill No. will be casted in the specified cast components by the machinery manufacturers.
- The next two digits (00) of the identification code will indicate the type of the machinery. The two digit number for different type of machinery has been specified by the Textile Commissioner. The details of the two digit numbers are given in the Appendix - V. The two digit number is to be casted/engraved besides three digit unique mill number on each machinery.
- The next four digits (0000) will indicate number of machinery of that manufacturer produced under the scheme. The four digit running serial No. for each type of machinery will be given by the respective machinery manufacturer and is to be engraved besides three digit unique mill number and two digit machine code specified by the Textile Commissioner for that machinery.

- For example the nine digit identification code for Automatic Pern Changing loom produced under the scheme by M/s. ABC Works Ltd, would be '024-03-0001'. The first three digits '024' indicate the unique mill number of M/s ABC Works Ltd., the next two digit '01' indicate the type of machinery i.e., Automatic Pern Changing loom; the next four digit '0001' indicate the first Automatic Pern Changing loom produced by M/s ABC Works Ltd., under the Scheme. Likewise the nine-digit identification code for 1st rapier loom produced under the scheme by M/s. XYZ Works Ltd. would be Rapier loom '001-04-0001'. The first three digits '001' indicate the unique mill number of M/s XYZ Works Ltd.; the next two digit '04' indicate the type of machinery i.e., rapier loom; the next four digit '0001' indicate the first rapier loom produced by M/s. XYZ Works Ltd., under the Scheme. The machine serial No. will be in continuity from the earlier number as given under CLCS.
- 10.2. The identified machinery manufacturers would cast the 3 digit unique mill No. on the select cast components as specified by the Textile Commissioner. The item-wise specified components for casting are at Appendix-VI. The two digit machinery No. specified by the Textile Commissioner will be casted/engraved while the four digit running S.No. would be engraved on the machine on such cast component so that mill code, machine code and running serial No of machine are in alignment to make a row.

10.3. For specified machinery which have no cast components engraving of unique mill No. instead of casting of such No. is permitted by the Textile Commissioner.

10.4. For the existing stock of the machinery manufacturers, the stock declaration statement as on date of enlisting under scheme would be submitted by the machinery manufacturers to Office of the Textile Commissioner, Powerloom Development Cell. Based on the quantum of such stock, the Textile Commissioner would take a decision regarding coverage of such stock under scheme by permitting engraving of the unique mill Nos. on such stock.

10.5. In respect of imported (new and 2nd Hand machinery), the serial Nos of the machineries and Year of Make should be visible, by way of casted/engraved/affixing the plate as the case may be, on the machines.

11. Monitoring of the progress of the scheme

11.1. The Textile Commissioner will monitor the progress of the scheme.

12. Grievance Committee

12.1. Grievance of the beneficiaries after purchase of machinery under the scheme would be considered by a grievance committee under the chairmanship of the Textile Commissioner and comprise of such members as Textile Commissioner deems fit.

Appendix-I

BENCHMARKED PRICE FOR THE ELIGIBLE SECOND HAND MACHINERIES(LOOMS) UPTO 10 YEARS VINTAGE

(w.e.f. 1/4/2007 to 31/3/2012)

Sl. No.	Description of the second hand important machinery	Specifications Model	Upper ceiling in Benchmarked price for subsidy purposes Rs. (Lakh)
1.	Projectile looms irrespective of shedding mechanism	P-7100, P-7150 P-7200 P-7250	Rs. 8.00 lakh
2.	Airjet Looms irrespective of shedding mechanism	Irrespective of speed/ width	Rs. 8.00 lakh
3.	Waterjet loom irrespective of shedding mechanism	Width 190 cm. And above Width less than 190 cm.	Rs. 4.00 lakh Rs. 3.00 lakh
4.	Rapier loom	Width 190 cm. and WTR more than 750 mpm Width 190 cm and WTR more than 450 mpm but less than 750 mpm Width more than 190 cm.	Rs. 8.00 lakh Rs. 6.00 lakh Rs. 4.50 lakh Rs. 3.50 lakh Rs. 4.50 lakh

Note : Subsidy will be admissible on actual CIF price (subject to above ceiling) exclusive of duty and taxes.

Appendix-II

**LIST OF IDENTIFIED/BENCH MARKED MANUFACTURERS ALONG WITH BENCHMARKED MACHINERY
UNDER CLCS @ 20% - TUFS**

Sl. No.	Unique Code No.	Name & Address of the manufacturer	Items of machine manufactured
1	001	M/s. Laxmi Textile Stores, 22/23, Punmaji Indl. Estate, Dhobi Ghat, Shahapur, Ahmedabad - 380 004 Ph - 562 2510 Fax - 079-562 2845 E-mail- shanghvi@vsnl.com	● Automatic Pирn Change Loom. ● Shuttleless Rapier Loom ● Dobby
2	002	M/s. Dynamic Auto Looms India Pvt. Ltd., 26 Chetana Estate, Nagarwel Hanuman Road, Amrewadi, Ahmedabad - 380 026 Ph - 274 2468	● Dobby
3	003	M/s. Dynamic Loom Mfg. Co., Dynamic Estate, Near Swastik Char Rasta, Nagarwel, Hanuman Road, Amrewadi, Ahmedabad - 380 026 Ph - 079-2743194/274 3305 Fax - 079-2743149 E-mail- dynamiclooms@yahoo.com Web site; www.dynamiclooms.com	● Shuttleless Rapier Loom
4	004	M/s. P.P. Products, Kashi Estate, C/o Panchal Nagar, Dudheshwar Road, Ahmedabad - 380 004 Ph - 5626305/5626156 Fax - 079 5626305	● Pирn Winding Machine
5	005	M/s. Surya Machinery Mfg. Co. Ltd., 92/94, 2-1, GIDC, Phase-I, Near Bank of India, Vatva Ahmedabad - 382 445 Ph - 079-583 0164 Tele Fax - 079 5830418	● Pирn Changing Automatic Loan ● Dobby
6	006	M/s. Prashant Gamatex, P.Ltd., 4/1-C, Phase - I, GIDC Indl. Area Vatva, Ahmedabad -382445 Ph - 5830603/5833384 Fax - 079 589 04020/5830578 E-mail-gamatex@prashantgroup.com	● Sectional Warping Machine
7	007	M/s. Rabatex Industries C-1/356, GIDC Estate, Opp. Housing Colony, Odhav, Ahmedabad -382 415 Ph - 079-2871356/2976844 079-2872851/ E-mail -rabatexadl@sancharnet.in	● Sectional Warping Machine
8	009	M/s. Jupiter Engg. Company, Plot No. 510, Phase-IV, GIDC, Vatva, Ahmedabad-382445, Ph.-079-5835313	● Warping Machine ● Sizing Machine

Sl. No.	Unique Code No.	Name & Address of the manufacturer	Items of machine manufactured
9	011	M/s. Himson Textile Egg. Ind. Ltd., 2/94, GIDC, Pandesara, Surat - 394221 Ph - 0261-8691741/42/43/44 Email -nimesh@himsonceramics.com	●. Shuttleless Rapier Loom ●. Jacquard
10	012	M/s. Lifebond Machines Pvt Ltd., Joy Silk Mills Compound, Station Road, Lal Darwaja, Surat 395 003 Ph - 0261-7418837/7404150/ Fax-0261 7423410	●.Shuttleless Rapier Loom
11	015	M/s. Priyalaxmi Machinery Manufacturers, 161/A, Shanghvii Estate, Tavdipura, Ahmedabad - 380 004. Tel. : 562316615624664 Fax: 91-79-5622845	●.Pirn Changing Automatic loom
12	017	M/s. Honest Trading Co. Pvt. Ltd., Post Box No. 43, Madhav Nager, Bilimora - 396 321 Ph-02634-83902 83302 Fax -83681 E-mail- honestbilimora@yahoo.com	●. Pirn Changing Automatic loom
13	018	M/s. Shreenathji Engg. Works Pvt. Ltd., Behind GIDC, Antalla, Bilimora - Ph-02634 83098	●Jacquard
14	020	M/s. Amrutlaxmi.Machine Works Plot No. 237, GIDC., Indl Estate, Umargaon - 396171 Ph-0260 - 563865 Fax -22 648 4366 E-mail- amrutlaxmi@vsnl.com	●Warping Machine . ●Sizing Machine
15	024	M/s. Lakshmi Automatic Loom Works Ltd., P.B. No. 6320, 686, Avanashi Road, Coimbatore - 641037 Tamil Nadu Ph- (Off) 0422-2215484/2213489 Fax No-(Off) 0422-2213785 E-mail - lalwcbe@md2.vsnl.net.in	●Pirn Changing Automatic Loom ●Rapier Loom
16	030	M/s. Steel Fabricators, Billimora (Unit of M/s. Honest Trading Co. Pvt. Ltd., Billimora)	●Jacquard
17	050	M/s. Alidhra Weave Tech Pvt. Ltd., Plot No. A (5) 4, Sachin Udyognagar Sahkari Sangh, Dandi Road, Sachin, Dist Surat - 340 380	●Rapier Loom
18	054	M/s. Harsh Enterprises 225, Aashirvad Industrial Estate, Opp. New Fruit Market, Naroda Road, Ahmedabad-380025 Ph. No. 2822881-2822882 Mob-9426012341	●Sectional Warping Machine

Sl. No.	Unique Code No.	Name & Address of the manufacturer	Items of machine manufactured
19	065	M/s. Chetna Industrial Corporation, C-1, B/7, GIDC, Antalia, Bilimora-396321, Gujarat. Ph. 02634-284618, Mob. No. 9825156509	●Sectional Warping Machine
20	084	M/s. Friends Engineering Works, Chandni Bagh, Sonali Road, Panipat - 132103, Ph. 0180-2661560 S.S. Malik - 98120-19139 R.K. Sharma - 98120-07534 (340 - 400 meters per minute)	●Shuttleless Rapier Looms
21	085	M/s. A. M. Industries, 9, Tejandra Ind. Estate, Nr. Ajit Mills Tolnaka, Opp. Bharat Bobbins, Rakhial, Ahmedabad - 380 023 Tel-(F) 274 5786, (R) 274 0786 Fax - 273 2786, Mob. 98250 38786 Ishak Khan M. Pathan Email- export@superdobby.com	●Dobby
22	095	M/s. Weavetech Industries, Block No.1, Survey No. 122, Village Dadra, UT of D & NH	●Repier Loom ●Waterjet Loom
23	111	M/s. Lakshmi Precision Tools Limited, Arasur 641 407, Coimbatore Dist, Tamilnadu, Ph - 0422-2360470, Fax - 0422- 230469 E mail - lptmktrg@satgam.net.in lptmktrg@vsnl.in	●Automatic Pirn Winding Machine
24	113	M/s. Keshar Corporation, Plot No. 431, P-C, GIDC, Near Apna Bazar Gas Godown, Odhav, Ahmedabad - 382415 Ph: 31144954, Fax-91-079- 22891407, Mob - 9426447887	●Sectional Warping Machine ●Direct Warping Machine
25	114	M/s. Anup Industries Textile Engg. and Manufacturers, 23/I30, Near Navrang Process, Khanjire Industrial Estate, Shahapur, Ichlakranji - 416115 Mob - 9823161380	●Sizing Machine
26	119	M/s. RB Electronic & Engg. Pvt. Ltd. 301, Kilfire House, P.B.No. 12016, C-17, Dalia Indl Estate, Off. Andheri- Borivali Link Road, Opp. Laxmi Ind. Estate, Andheri (W), Mumbai 400053 Ph-022-55021361/55021362 Fax-56921432 E mail- texsales@eecindia.com	●Sizing Machine direct Warping Machine

Sl. No.	Unique Code No.	Name and Address of the manufacturer	Items of machine manufactured
27	121	M/s. Korindo Weaving Machines, (A Div. of Himson International Pvt. Ltd.), 701, Center Point Bldg., Near Nirmal Children Hospital, Ring Road, Surat - 395 002, Tel.-0261 3966033-44, Fax-0261 2460358 Plot No. 334, Road No. 3, GIDC, Sachin	● High Speed Water Jet Looms
28	122	M/s. Himson Engineering, 701, Center Point Bldg., Near Nirmal Children Hospital, Ring Road, Surat - 395 002, Tel.-0261 3966033-44, Fax-0261 2460358 17-1/17-1A/17-2A, Ringanwada, Kanchigam Road, Nani Daman-396210	● High Speed Water Jet Looms
29	123	M/s. Sahas Engineering Corporation, 1/2, Thala, Chaikhli, Dis.-Navsari- 396 521	● Sectional Warping
30	124	M/s. Laxmi Shuttleless Looms Pvt. Ltd., Shangvi Estate, Opp. G.S.T. Kaligam, Ranip, Ahmedabad - 382470 Tel.-079-25622510, 25624393 Fax-079-25622845 E-mail-shangvi@vsnl.com	● Shuttleless Flexible ● Rapier Loom
31	128	M/s. Tech Mech Engineers, Plot No. 304, GIDC, Odhav, Ahmedabad - 382415 Tel. - 22870302, 22872807 Fax-79-22891407 Email-techmechad1@sanchernet.in	● Sectional Warping Machine ● Direct Warping Machine
32	129	M/s. Indotex Manufacturers, 332, GIDC, Near New Water Tank, Odhav, Ahmedabad-382415 Tel.-079-22872003, 22873003, Fax-079-22873003	● Sizing Machine ● Warping Machine
33	130	M/s. Minarva Machinery Mftrs. Pvt. Ltd., 4, Hitendranagar Sahakari Audyogic Vasahat Ltd., Near Naroda Railway Crossing, Opp. Diamond Park, Ahmedabad- 382340 Ph. No. 079-22821782 Fax No. 079-22822438 Mob. 9824027719 Email- info@minarvamachinery.com	● Direct Warping machine ● Sizing Machine
34	131	M/s. Newmec Warping Mfg. Co., Plot No. 71/1, Phase I, Near Telephone Exchange, GIDC, Vatva, Ahmedabad - 382445 Ph. - 079-25831096 Fax- 079-25890888 Mob. - 9898163100/9426552137	● Direct Warping Machine

Sl. No.	Unique Code No.	Name and Address of the manufacturer	Items of machine manufactured
35	132	M/s. Sumatex Services Pvt. Ltd., H-81, RIICO Extension, Pur Road, Bhilwara - 311 001 (Rajasthan) Ph. - 01482-260693 Fax-01482-260575 Email- sumatex@xancharnet.in	<ul style="list-style-type: none"> ● Jacquard (Computerised pattern maker machine)
36	133	M/s. Dashmesh Jacquard & Powerloom 58-A, Sector-25, HUDA-Phase-I, Industrial Estate, Panipat-132104 Ph.0180-2660975 Email : info@dashmeshpowerloom.com	<ul style="list-style-type: none"> ● Jacquard ● Sectional Warping Machine

Appendix-III

FORMAT FOR SUBMITTING THE DATA UNDER MMS@20%-TUFS FOR POWERLOOM SECTOR

DATED :

Name and Address of the Lending agency

Appendix - IV

FORMAT FOR SUBMITTING DATA UNDER MMS@20%-TUFS FOR POWERLOOM SECTORS

Format to be submitted by the lending agencies for claiming subsidy from the Office of the Textile Commissioner.

Dated:-

Name & Address of the Lending Agency:

1. Name & Address of borrower
 2. Whether SSI unit or not (i) New Unit (ii) Existing
 3. Name of the promoter(s)
 4. Type of firm (Proprietorship/Partnership/
Limited Company/Cooperatives/
Others)
 5. Project Cost (Rs.)
(cost of machinery)
 - (a) Promoters Contribution (should be minimum of 15% for machinery)
 - (b) Term loan sanctioned and disbursed for machinery
(L.C. No. in case of imported machinery)
 - (c) Bridge Finance disbursed
 - (d) Date of sanction of term loan
 6. Details of machinery covered under CLCS@20%-TUFS.

(a) Indigenous machinery

Sr. Description of No. machinery	Name and address of machinery manufacturer and code number	No. of machines	Nine digit code number(s)	Invoice Price (Rs.)
----------------------------------	--	-----------------	---------------------------	---------------------

(b) Imported machinery

Sr. No. of machinery	Description of machines	No. of machines	Brand New or second hand	Machine Sr. No.	Date of Bill of Entry	Invoice Price	Speed of loom	Width of loom	CIF price
----------------------	-------------------------	--------------------	-----------------------------	-----------------	--------------------------	---------------	---------------	---------------	-----------

Documents to be enclosed :

Sr. No. Description of document

Please tick if
enclosed and write
N.A. if not applicable.

1

2

3

1. SSI certificate or any document (i.e., C.A. Certificate, banker certificate) to prove that unit is a SSI unit.
 2. In case of same location, a copy of separate electricity bill.
 3. Invoice with full details including accessories and also indicating 9 digit code number.
 4. Bill of entry in case of imported machinery.
 5. Chartered Engineer's certificate indicating the vintage and residual life of looms
(As per the guidelines the vintage period of looms is 10 years with a residual life of 10 years).

1	2	3
	6. Copy of Letter of Credit in case of imported machinery. 7. Declaration from the borrower that he has not exceeded the subsidy limit of Rs. 20 lakh since inception of the scheme. 8. Copy of Loan sanction letter.	
		It is certified that the unit has commissioned machinery and the payment has been released for the same including the bridge finance on account of 20% margin money subsidy as per the guidelines issued by office of the Textile Commissioner vide circular No. 7 (2003-2004 series) dated 23rd Jan., 2004 and further amendments issued from time to time by the Government of India and the unit has not availed of 5% interest subsidy/15% CLCS under TUFS.

Authorised signatory

Place :

Name :

Date :

Designation

Seal

Appendix-V

Two Digit code for different type of machinery specified by the Textile Commissioner.

S.No.	Type of Machinery	2 Digit code
1.	Pirn Changing Automatic Loom	03
2.	Shuttleless Rapier Looms	04
3.	Dobby	05
4.	Jacquard	06
5.	Pirn Winding	07
6.	Sectional Warping Machine	08
7.	Warping Machine	09
8.	Sizing Machine	10
9.	Waterjet looms	13

Annexure - VI

ITEM-WISE SPECIFIED CAST COMPONENTS

Looms	Sectional Warping
Machine Frame -R	• Brake Flange for Warping Drum (RR)
• Machine Frame -L	• Brake Flange for Warping Drum (LH)
• Breast Beam	• Reed Table Body
• Beam Donning	• Doffing Set • Gear Box for Traversing the Machine • Gear Box for Warping Table and Beam • Arm Traverse

Jacquard	Dobby
The side frames	The side frames (Left & Right)

Warping Machine	Sizing Machine
Creel Part	Creel
• Frame Holders	• Creel Bracket
Yarn Tensioners	• Creel Frame
• Cone Frame	Size Box
Head Stock	• Rubber Roller Housing
• Drive Shaft Housing	• Main frame
• Girt Bars	Dryer
	• Cylinder Bearing Housing
	• Cylinder Dish End
	Head Stock
	• Nip Roller Housing
	• Main Frame

Pirn winding machine

- Gear Box
- Fabricated important part (At least in four places)

Note: In case of the castings, the unique manufacturers code No. should be inserted during the casting of the components. The running serial No. should be engraved on the components besides the code No.

ANNEX-Q

OPERATIONAL GUIDELINES OF MARGIN MONEY SUBSIDY @15% UNDER TUFS FOR SMALL SCALE TEXTILE AND JUTE UNITS

1. An option has been provided to the small scale textile and jute units to avail of 15% Margin Money Subsidy under TUFS (MMS@15%-TUFS) in lieu of 5% interest reimbursement/20% Margin Money Subsidy for powerloom sector. The operational guidelines of the MMS@15%-TUFS are as follows:

Duration of the scheme

2. The operation of MMS@15%-TUFS will be co-terminus with modified TUFS, i.e., from 1st April, 2007 to 31st March, 2012.

Eligible units

3. The scheme is applicable to SSI units of eligible segments-mentioned in I. SCOPE OF THE SCHEME in GR of TUFS. The definition of small scale industry would be as per Micro, Small and Medium enterprises development Act 2006. However, SSI registration is not a pre-requisite for availing of assistance under MMS@15%-TUFS:
4. The eligibility of the SSI unit is subject to a capital ceiling of Rs. 200 lakh and ceiling on margin money subsidy of Rs. 15 lakh. SSI units exceeding capital ceiling of Rs. 200 lakh would not be eligible for assistance under 15% MMS -TUFS. Such units are advised to avail of 5% interest reimbursement under TUFS.

Quantum of subsidy

5. 15% margin money subsidy will be available on investment in TUF compatible machinery subject to a ceiling of Rs.15 lakh on subsidy amount.
6. SSI units availing of 15% subsidy will not be eligible for 10% capital subsidy in specified processing, garmenting, and technical textile machinery.

Norms and eligible machinery

7. Technology and other norms of TUFS are equally applicable to MMS@15%-TUFS cases for determining the eligibility under the scheme.
8. The eligible machinery under MMS@15%-TUFS are at Annex-A to H of GR of TUFS.

Eligible value for subsidy

9. The margin money subsidy will be worked out on the basic value of the machinery and exclude the tax component for the purpose of valuation. In other words, for indigenous machinery the basic price and for imported machinery CIF price would be considered for working out subsidy.
10. In respect of imported second hand shuttleless loom the price fixed as per the MMS@20%-TUFS should be considered for working out the subsidy.

Lending Agency

11. All Nodal Banks, SIDBI and its all co-opted PLIs are eligible for funding under the scheme.

Financial norms

12. The promoter's contribution of 15% is to be ensured by the lending agency.
13. Financial norms like security debt-equity ratio, previous years profit position, networth etc. will be as per existing norms of lending agency. However, they should not be stricter than TUF norms.

Mechanism for release of subsidy

14. The scheme would be operated by Office of the Textile Commissioner as well as the lending agencies. The entrepreneur will have the option to choose either the route of Office of the Textile Commissioner or the lending agency.
15. The entrepreneur which chose the route of lending agency, the procedure as existed in erstwhile TUFS will continue and lending agency will submit the information in format III to the Office of the Textile

Commissioner for release of funds. However, the entrepreneur which chose the route of Office of the Textile Commissioner the following procedure will be applicable.

Through Office of the Textile Commissioner

16. The eligible SSI unit will approach the lending agency for a term loan with their project proposal. The lending agency would advise the Office of the Textile Commissioner after sanction of the loan in the prescribed format as at Appendix-I.
17. The SSI entrepreneur would release his promoter's contribution of 15% directly to the machinery manufacturer. The lending agency would release the loan to the machinery manufacturer when machinery are ready for dispatch. In case, with the loan amount, 85% of the cost of the machinery is not met, the SSI entrepreneur would make good the remaining amount to the machinery manufacturer from his own resources.
18. The machinery manufacturer would install and commission the machinery on receiving 85% of the cost of the machinery. After satisfactory commissioning of the machinery, the machinery manufacturer/SSI entrepreneur would inform the Office of the Textile Commissioner.
19. In case of imported machinery, the SSI entrepreneur would inform the Office of the Textile Commissioner after commissioning of the machinery.
20. Textile Commissioner would constitute inspection teams on regional basis to inspect and certify the commissioning of the machinery. It would be ensured that Certification Committee issues a certificate within 15 days from the date of intimation by the machinery manufacturer.
21. The 15% subsidy would be released by the Office of the Textile Commissioner to the machinery manufacturers after issue of certification from the inspection team. The Office of the Textile Commissioner would ensure that 15% subsidy is released within one month of issue of the certificate by the Certification Committee.
22. In respect of TUFS compatible imported machinery, the SSI entrepreneur will need to open a LC in Bank to make the purchase. In such cases, the 15% subsidy would be released directly to the SSI entrepreneur's bank account after receiving installation and commissioning report of the imported machinery.
23. In case SSI entrepreneur avails of bridge finance from the lending agency for the 15% margin money subsidy to be given, the 15% subsidy would be released by the Textile Commissioner directly to the lending agency.
24. In case machinery is being installed/commissioned in phases, the subsidy shall also be released in phases.

Safeguard against mis-utilisation

25. To prevent mis-utilisation of margin money subsidy, it is expected that unit should atleast function for a

minimum period of three years from the date of disbursement of subsidy. To monitor the functioning of the unit for three years the lending agency should keep the minimum repayment period including moratorium period as three years.

26. After sanction of the assistance lending agencies will get an agreement executed by the small scale unit on behalf of Government of India. A copy of the draft agreement to be executed by the eligible PLI with SSI unit is at Appendix- II.
 27. Textile Commissioner would also constitute a team comprising of senior officers of the Head Office to periodically inspect on random basis, the machinery installed/commissioned.

Monitoring of the progress of the scheme

28. The TAMC will monitor the progress of the scheme.

Grievance Committee

29. Grievance of the SSI entrepreneurs after purchase of machinery under the scheme, would be considered by a grievance committee under the chairmanship of the Textile Commissioner comprising of representatives of industry associations and FITEI.

Appendix - I

**FORMAT FOR SUBMISSION OF DATA BY THE
LENDING AGENCY UNDER MMS@15%-TUES**

Dated :

Name and Address of the Lending Agency

Appendix - II

(To be stamped as an Agreement)

**Agreement for availing of Credit Linked Margin Money
Subsidy under Technology Upgradation Fund Scheme
(CLMMS-TUFS) for Small Scale Textile and Jute
Industries**

This Agreement made at on this
..... day of in the year

between M/s.....a Public/
Private Limited Company/proprietary concern, incorporated
under the Companies Act of 1956 and
having its Registered Office, at..... and being
an industrial concern hereinafter called the Beneficiary
(which expression shall unless repugnant to the context or
meaning thereof include its successors and assigns) of the
one part ;

OR

FOR PARTNERSHIP FIRM

- (i) Shri son of age
years residing at

(ii) Shri son of age
years residing at

(iii) Shri..... son of..... age
years residing at,..... carrying on
business in partnership in the firm name and style
of..... and having their
office at (hereinafter referred to as 'Beneficiary'
which expression shall, unless it be repugnant to
the subject or context thereof include its/his/her/
their legal representatives, heirs, administrators,
successors and assigns) of the one part.

AND

.....(hereinafter referred to as the financing institution/Bank) [which expression shall unless repugnant to the context or meaning thereof include its successors and assigns] of the Other part.

WHEREAS

1. Government of India has appointed Small Industries Development Bank of India (SIDBI) as Nodal Agency or.....
.....as nodal bank (hereinafter referred to as the Agent) for channelising Credit Linked Margin Money Subsidy for Technology Upgradation of the Small Scale Textile and Jute Industries under Technology Upgradation Fund Scheme (TUFS) of Ministry of Textiles, Govt. of India (hereinafter referred to as the Scheme) and permitting the financial institution/Bank under the Scheme for claiming margin money subsidy on the term loan sanctioned and disbursed by the financing institution/bank to the beneficiary.

2. The beneficiary has requested the financing

Institution/Bank for providing assistance under the Scheme to the extent of Rs.....(Rupees.....only) for setting up a project under small scale industries, which the financing Institution/Bank has agreed to lend in proportion to the eligible investment made or to be made in purchase of machineries under TUFS by the Beneficiary as per the terms and conditions provided in the Agreement executed between the financing institution/Bank and the Beneficiary.

3. The Agent has agreed to act as nodal agency for Government of India for channelising disbursement of capital subsidy sanctioned to the Beneficiary by the financing institution/Bank and the parties hereto desire to enter into an agreement for the said purpose, being these presents providing for the terms hereinafter appearing.

NOW THESE PRESENTS WITNESS AND IT IS HEREBY AGREED BY AND BETWEEN THE PARTIES HERETO AS FOLLOWS :—

1. The beneficiary, hereby, covenants :

(a) That the Beneficiary will comply with and faithfully observe all the terms and conditions of the said Scheme and also all the subsequent amendments and modifications and additions thereto together with the conditions of the sanction of the said financial assistance.

(b) That the Beneficiary will allow the officers of the Agent and/or the Government of India or any other person or persons authorised, by the Agent or by Government of India or by the Technology Advisory-cum-Monitoring Committee (TAMC)/Inter-Ministerial Steering Committee (IMSC) to inspect the work for which the margin money subsidy has been granted and also the machines, plant appliances, tools, equipments, etc., for the procuring of which the subsidy has been granted and will furnish such information concerning the machines, plant, implements, etc., for procuring of which the margin money subsidy has been granted or concerning the matters connected with the margin money subsidy or incidental thereto as the Agent or the TAMC/IMSC or their nominees may, from time to time require.

(c) That the Beneficiary will not change the place or location of the industrial unit entirely or partly, nor enter into partnership with anyone, or change its constitution by merger, amalgamation or in any manner nor the Beneficiary will effect disposal of fixed capital investment without the express prior permission of the Agent in writing.

2. It is further hereby agreed and declared by and between the parties thereto, that in any of the following cases namely,—

(a) where the Beneficiary has obtained the margin money subsidy by misrepresentation as to an essential fact, or by furnishing of false information; or,

(b) where the industrial unit goes out of production within three years from the date of disbursement of margin

money subsidy except in cases where the unit remains out of production for short periods not exceeding three months (six months in case of ginning and pressing factories and not to any other manufacturing activity of the textile industry) due to reasons beyond its control such as shortage of raw material/power etc.; or

(c) where the Beneficiary fails to furnish the prescribed statement or information which it is called upon to furnish.

If the Beneficiary commits breach of anyone of the covenants herein contained or of the terms and conditions of the Scheme as amended from time to time, the Beneficiary shall refund the same forthwith to the financing institution/bank together with interest at the then prevailing prime lending rate of financing institution/bank. The bank/FI shall take all steps for recovery of the margin money subsidy to the Beneficiary as it is provided by the Agent and all the expenses incurred by the bank/FIs/Agents for recovery shall also be recoverable from the beneficiary. The margin money subsidy along with interest so recovered shall be transferred to the Govt.

3. The interpretation/clarification/decision of agent or TAMC/IMSC regarding the eligibility, subsidy and any other benefits of an unit/borrower under the scheme, either before or after release of the loan facility by the financing institution/bank shall be binding on the beneficiary and the beneficiary will not raise any objection either against agent or bank/financing institution.

4. It is hereby further agreed and declared that the stamp duty chargeable on these presents shall be paid and borne by the Beneficiary and that the Beneficiary will also be liable to bear the expenses, if any, incurred by enforcing the terms and conditions of these presents.

IN WITNESS WHEREOF the Beneficiary has caused its common seal to be affixed hereto and to a duplicate hereof on the day, month and year first hereinabove written and Bank has caused these presents and the said duplicate to be executed by the hand of Shri (Name & Designation) of Bank, as hereinafter appearing.

THE COMMON SEAL OF LIMITED has pursuant to the Resolution of its Board of Directors passed in that behalf on the day of hereunto been affixed in the presence of Shri and Shri Shri Director who have signed these presents in token Secretary*/ Authorised* person who has signed /countersigned the same in token thereof.

SIGNED AND DELIVERED BY the within named Bank
by the hand of Shri

(Name & Designation) an authorised official of Bank.

OR

IN WITNESS WHEREOF the partners of the Beneficiary have set their respective hands hereto and to a duplicate hereof on the day, month and year first hereinabove written and Bank has caused these presents and the said duplicate to be executed by the hand of Shri
..... (Name & Designation) of Bank, as hereinafter appearing.

(1) SIGNED AND DELIVERED BY the within named
Shri.....
Partner of....., the within named
Partnership Firm.

(2) SIGNED AND DELIVERED BY the within
named Shri, Partner of....., the
within named Partnership Firm.

Signed and delivered by the within named
By the hand of Shri

In pursuance to the Board Resolution dated and common seal has been affixed in presence of Shri
who has signed in token thereof

Signed and delivered by the within named FI/NSIC /Bank/
SFC* by the hand of Shri
authorised official.

(*whichever is applicable.)

NOTE: Relevant Board Resolution authorising the person(s) to execute the document on behalf of the Beneficiary has to be submitted with the Agreement.

ANNEX-R

OPERATIONAL GUIDELINES OF CAPITAL SUBSIDY @ 10% UNDER TUFS FOR PROCESSING, GARMENTING AND TECHNICAL TEXTILES

1. An additional incentive of 10 per cent capital subsidy in addition to 5 per cent interest subsidy has been provided for machineries required for manufacture of garmenting, technical textiles and the same level of assistance will continue for specified processing machinery.

Duration of the scheme

2. The operation of capital subsidy @10% under TUFS will be co-terminus with modified TUFS, i.e., from 1st April, 2007 to 31st March, 2012. To determine the eligibility for capital subsidy for the eligible specified machinery the cut off date will be date of commencement of commercial production irrespective of the date of the sanction of the loan. The date of commencement of commercial production shall be certified by Chartered Engineer and Chartered Accountant.

Eligibility

3. The 10% capital subsidy will be available only for such projects where term loans have been sanctioned by the nodal agencies/nodal banks/co-opted PLIs.

4. The capital subsidy on processing machinery would be available to all the textile, garment and jute units eligible for loaning under TUFS.
5. The capital subsidy on garmenting machinery would be available to garment units eligible for loaning under TUFS.
6. The capital subsidy in respect of technical textile machinery will be available to the technical textile units only. Since some of the machinery of technical textiles are common the technical textile units desirous of availing of 10% capital subsidy will have to obtain a registration number from Office of the Textile Commissioner prior to becoming eligible for 10 per cent capital subsidy.

Quantum of subsidy

7. The 10% capital subsidy will be available on the specified machinery and will be worked out on the basic value of the machinery and exclude the tax component for the purpose of valuation. In other words, for indigenous machinery the basic price and for imported machinery CIF price would be considered for working out subsidy.
8. The 10% capital subsidy will not be available for a project as a whole but only on the specified machinery. The project as a whole including the specified machinery will continue to be eligible for 5 per cent interest incentive on the TUF compatible investment.

Release of capital subsidy

9. The capital subsidy would be released by the lending agencies at the time of disbursement of term loan for the specified machinery.
10. The capital subsidy can also be adjusted against promoter's contribution.

Format TR-I

Format for obtaining the registration number for 10 per cent capital subsidy under TUFS for technical textile units

- Name and full address of unit
- 1. Name of the Managing Director
- Tel. No.:
- Fax:
- E-mail:
- Website address:
- 2. Whether SSI/Non-SSI
- 3. Details of products produced
- 4. End use applications of Products
- 5. Details of existing main Machinery

6. Name and address of the lending agency along with Tel., Fax and e-mail
 7. Details of machinery proposed to be installed under 10% capital subsidy for technical textiles:

Sr. No.	Description of Imported/ machinery	No. of indigenous machines	Sr. No. of Annex- K of GR on TUFS	Basic price excluding all taxes (Rs.)

Place:

Date:

Authorised Signatory

ANNEX-S

LIST OF CO-OPTED STATE FINANCIAL CORPORATIONS/STATE INDUSTRIAL DEVELOPMENT CORPORATIONS/TWIN FUNCTION INDUSTRIAL DEVELOPMENT CORPORATIONS, SCHEDULED COMMERCIAL BANKS, CO-OP. BANKS/ ALL INDIA FINANCIAL INSTITUTIONS

I. Scheduled Commercial Banks

a. Co-opted by IDBI and SIDBI

1. Allahabad Bank
 2. Bank of America
 3. Bank of Maharashtra
 4. Bank of Nova Scotia
 5. Bank of Rajasthan Ltd.
 6. Banque National De Paris (French Bank)
 7. Catholic Syrian Bank Ltd.
 8. Citi Bank
 9. Corporation Bank
 10. Dena Bank
 11. Jammu & Kashmir Bank Ltd.
 12. Karnataka Bank Ltd.
 13. Karur Vysya Bank Ltd.
 14. Lakshmi Vilas Bank Ltd.
 15. Oriental Bank of Commerce
 16. Punjab and Sind Bank
 17. South Indian Bank Ltd.

18. Standard Chartered Bank
 19. Syndicate Bank
 20. UCO Bank
 21. AXIS Bank Ltd.
 22. HongKong and Shanghai Banking Corporation
 23. Indusind Bank
 24. City Union Bank Ltd.
 25. Centurion Bank of Punjab Ltd.
 26. United Bank of India

b Co-opted by SIDBI only

27. Alegemene Bank Nederland N.V.
 28. American Express International Banking Corporation
 29. Bank of Baharain and Kuwait B.S.C.
 30. Bank of Madura Ltd.
 31. Bank of Tokyo Ltd.
 32. Banque Indosuez
 33. Bareilly Corporation Bank Ltd.
 34. Benaras State Bank Ltd.
 35. British Bank of the Middle East
 36. Credit Lyonnais
 37. Deutsche Bank
 38. Development Credit Bank Ltd., Bombay
 39. Dhanalakshmi Bank Ltd.
 40. Dresdner Bank AG
 41. Emirates Commercial Bank Ltd. (Abu Dhabi Commercial Bank)
 42. Grindlays Bank
 43. Lord Krishna Bank Ltd.
 44. Mitsui Bank Ltd.
 45. Nainital Bank Ltd.
 46. Nedungadi Bank Ltd.
 47. Oman International Bank S.A.O.
 48. Ratnakar Bank Ltd.
 49. Sangli Bank Ltd.
 50. Sanwa Bank Ltd., New Delhi.
 51. Societe Generate Paris (France)
 52. Times Bank

o-opted by IDBI only

 53. HDFC Bank
 54. Yes Bank Ltd.
 55. ABN Amro Bank N.V.

d. Co-opted by IDBI, SIDBI and IFCI

56. Federal Bank Ltd.
 57. Tamilnadu Mercantile Bank Ltd.
 58. Vijaya Bank
 59. ING Vysya Bank Ltd.

II. Co-operative Banks**a. Co-opted by IDBI**

60. The Cosmos Co-operative Bank Ltd.
 61. The Greater Bombay Co-operative Bank Ltd.
 62. The Solapur Distt. Central Co-op. Bank Ltd.

b. Co-opted by IDBI and SIDBI

63. Bombay Mercantile Co-op. Bank Ltd., Mumbai
 64. Surat Peoples Co-op. Bank Ltd., Surat
 65. The New India Co-operative Bank Ltd.
 66. The Saraswat Co-operative Bank Ltd.
 67. The Shamrao Vithal Co-operative Bank Ltd.
 68. The Surat District Co-operative Bank Ltd.
 69. The SUTEX Co-op. Bank Ltd., Surat
 70. Maharashtra State Co-op. Bank Ltd., Mumbai
 71. Sarvodaya Sahakari Bank Ltd.
 72. Abhyudaya Co-op. Bank Ltd.
 73. Shree Waraha Sahakari Bank Ltd.
 74. The Kurla Nagarik Sahakari Bank Ltd.
 75. The Zoroastrian Co-op. Bank Ltd.

c. Co-opted by SIDBI

76. Apna Sahakari Bank Ltd.
 77. Dombivili Nagari Sahakari Bank Ltd.
 78. Gujarat Industrial Co-operative Bank Ltd., Surat
 79. Ichalkaranji Janata Sahakari Bank
 80. Jalgaon Janata Sahakari Bank Ltd.
 81. Janata Co-op. Bank, Malegaon, Maharashtra
 82. Kalupur Commercial Co-op. Bank Ltd., Ahmedabad
 83. Prime Co-operative Bank Ltd.
 84. Rajkot Nagarik Sahakari Bank Ltd.
 85. Shri Veershaiv Co-operative Bank Ltd.
 86. Solapur Nagari Audyogik Sahakari Bank Ltd.
 87. Surat National Co-operative Bank Ltd.
 88. Textile Co-op. Bank, Bangalore, Karnataka
 89. The Kapol Co-operative Bank Ltd.
 90. The Nasik Merchants' Co-op. Bank (NAMCO Bank)
 91. The Panchsheel Mercantile Co-operative Bank Ltd.

92. The Shirpur People's Co-op. Bank Ltd.

93. The Dhule Vikas Sahakari Bank Ltd.
 94. Vita Merchant's Co-operative Bank Ltd.
 95. The Surat Nagarik Sahakari Bank Ltd.
 96. The Janakalyan Sahakari Bank Ltd.
 97. The Navjeevan Co-operative Bank Ltd.
 98. The Surat Mercantile Co-operative Bank Ltd.
 99. Shri Parshwanath Co-operative Bank Ltd.
 100. The Kalyan Janata Sahakari Bank Ltd.
 101. Jain Sahakari Bank Ltd.
 102. Bharat Co-operative Bank (Mumbai) Ltd.
 103. Ichalkaranji Urban Co-op. Bank Ltd.
 104. Parsik Janata Sahakari Bank Ltd.
 105. Vyapari Sahakari Bank Ltd.
 106. The Varachha Co-op. Bank Ltd.
 107. Mehsana Co-op. Bank Ltd.
 108. Choudeshwari Sahakari Bank Ltd.

III. State Financial Corporations (SFCs)**a. Co-opted by IDBI and SIDBI**

109. Assam Financial Corporation
 110. Bihar State Financial Corporation
 111. Delhi Financial Corporation
 112. Gujarat State Financial Corporation
 113. Himachal Pradesh Financial Corporation
 114. Jammu & Kashmir State Financial Corporation
 115. Karnataka State Financial Corporation
 116. Kerala Financial Corporation
 117. Madhya Pradesh Financial Corporation
 118. Orissa State Financial Corporation
 119. Punjab Financial Corporation
 120. Rajasthan Financial Corporation
 121. Tamil Nadu Industrial Investment Corporation Ltd.
 122. Uttar Pradesh Financial Corporation
 123. West Bengal Financial Corporation

b. Co-opted by IDBI, SIDBI and IFCI

124. Andhra Pradesh State Financial Corporation
 125. Haryana State Financial Corporation
 126. Maharashtra State Financial Corporation

IV. State Industrial Development Corporation (SIDCs)**a. Co-opted by IDBI and SIDBI**

127. Andhra Pradesh Industrial Development Corporation Ltd.
 128. Bihar State Credit and Investment Corporation Ltd.

129. Gujarat Industrial Investment Corporation Ltd.
130. Himachal Pradesh State Industrial Development Corporation Ltd.
131. Industrial Promotion and Investment Corporation of Orissa Ltd.
132. Jammu and Kashmir State Industrial Development Corporation Ltd.
133. Karnataka State Industrial Investment Corporation Ltd.
134. Kerala State Industrial Development Corporation Ltd.
135. Madhya Pradesh Audyogik Vikas Nigam Ltd.
136. Pradeshya Industrial and Investment Corporation of Uttar Pradesh Ltd.
137. Punjab State Industrial Development Corporation Ltd.
138. Rajasthan State Investment Corporation Ltd.
139. State Industrial and Investment Corporation of Maharashtra Ltd.
140. State Industries Promotion Corporation of Tamilnadu Ltd.
141. West Bengal Industrial Development Corporation Ltd.
- b Co-opted by IDBI, SIDBI and IFCI**
142. Assam Industrial Development Corporation Ltd.
143. Haryana State Industrial Development Corporation Ltd.
- V. Twin Function Industrial Development Corporations**
- a Co-opted by IDBI and SIDBI**
144. Andaman and Nicobar Islands Integrated Development Corporation Ltd.
145. Arunachal Pradesh Industrial Development and Financial Corporation Ltd.
146. Economic Development Corporation of Goa, Daman and Diu Ltd.
147. Manipur Industrial Development Corporation Ltd.
148. Meghalaya Industrial Development Corporation Ltd.
149. Mizoram Industrial Development Corporation Ltd.
150. Nagaland Industrial Development Corporation Ltd.
151. Omnibus Industrial Development Corporation of Daman & Diu and Dadra and Nagar Haveli Ltd. (OIDC)
152. Pondicherry Industrial Promotion and Investment Corporation Ltd.
153. Sikkim Industrial Development & Investment Corporation Ltd.
154. Tripura Industrial Development Corporation Ltd.
- b Co-opted by IFCI only (for Jute industry)**
155. North Eastern Development Corporation Ltd.
- VI. All India Financial Institutions.**
- a Co-opted by IDBI only**
156. Industrial Financial Corporation of India
157. Life Insurance Corporation of India
- b Co-opted by IDBI and IFCI**
158. Industrial Investment Bank of India.
- c Co-opted by IFCI only (for Jute industry)**
159. Industrial Development Bank of India.
- VII. Others**
- a Co-opted by SIDBI**
160. National Small Industries Corporation Ltd.
- b Co-opted by IDBI**
161. Indian Renewable Energy Development Agency Ltd. (IREDA).